

550,249

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
7. Oktober 2004 (07.10.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/085110 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B23K 26/40,
B41K 1/54, B23K 26/36

[AT/AT]; Scharnsteiner Strasse 36, A-4810 Gmunden
(AT).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/AT2004/000061

(74) Anwalt: SECKLEHNER, Günter; Rechtsanwalt, Rose-
nauerweg 16, A-4580 Windischgarsten (AT).

(22) Internationales Anmeldedatum:
2. März 2004 (02.03.2004)

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
A 479/2003 26. März 2003 (26.03.2003) AT

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): TROTEC PRODUKTIONS U. VERTRIEBS
GMBH [AT/AT]; Linzerstrasse 156, A-4600 Wels (AT).

(72) Erfinder; und

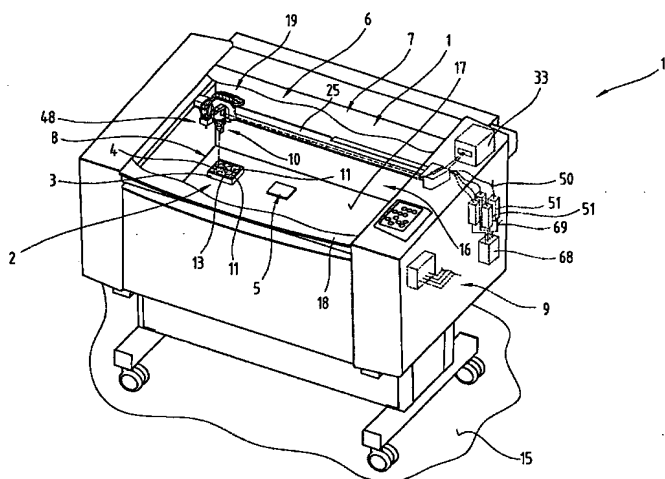
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): FAZENY, Stephan

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR MACHINING COMPOSITE PARTS FORMED FROM A CARRIER DEVICE AND
A STAMPING PAD

(54) Bezeichnung: VERFAHREN SOWIE VORRICHTUNG ZUR BEARBEITUNG VON AUS EINER TRAGEEINRICHTUNG
UND EINEM STEMPELKISSEN GEBILDETEN VERBUNDETEILEN



(57) Abstract: The invention relates to a method for machining composite parts (2), which are formed from at least one carrier device (3) and a stamping pad (4), with the aid of a machining device (1). In order to machine said composite part (2) at least one machining head (10) of a material machining device (6) and the composite part (2) re displaced in relation to each other, particularly on a plane XY, by means of a manipulating device (7) controlled by a control device (9). Material is removed from the composite part (2) by means of the material machining device (6). The material machining device (6) is used to divide the stamping pad (4) of the composite part (2), which is at least partially connected to the carrier device (3), into several stamping pad parts (11) which are distanced from each other by means of a separating joint (42). The invention also relates to a machining device (1) for carrying out said method.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/085110 A1



ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur maschinellen Bearbeitung zumindest von aus einer Trageeinrichtung (3) und einem Stempelkissen (4) gebildeten Verbundteilen (2) mittels einer Bearbeitungsvorrichtung (1), bei dem zur Bearbeitung des Verbundteiles (2) zumindest ein Bearbeitungskopf (10) einer Materialabtragungseinrichtung (6) und der Verbundteil (2) durch eine von einer Steuereinrichtung (9) gesteuerten und/oder geregelten Handhabungseinrichtung (7) relativ zueinander, insbesondere in einer XY- Ebene, bewegt werden, und durch die Materialabtragungseinrichtung (6) ein Materialabtrag am Verbundteil (2) erfolgt. Durch die Materialabtragungseinrichtung (6) wird das zumindest teilweise mit der Trageeinrichtung (3) verbundene Stempelkissen (4) des Verbundteiles (2) in mehrere, über eine Trennfuge (42) voneinander beabstandete, Kissentteile (11) geteilt. Weiters betrifft die Erfindung eine Bearbeitungsvorrichtung (1) zur Durchführung des Verfahrens.

Verfahren sowie Vorrichtung zur Bearbeitung von aus einer Trageeinrichtung und einem Stempelkissen gebildeten Verbundteilen

- 5 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur maschinellen Bearbeitung zumindest von aus einer Trageeinrichtung und einem Stempelkissen gebildeten Verbundteilen mittels einer Bearbeitungsvorrichtung, bei dem zur Bearbeitung des Verbundteiles zumindest ein Bearbeitungskopf einer Materialabtragungseinrichtung und der Verbundteil durch eine von einer Steuerungseinrichtung gesteuerten und/oder geregelten Handhabungseinrichtung relativ zueinander, insbesondere in einer XY- Ebene, bewegt werden, und durch die Materialabtragungseinrichtung ein Materialabtrag am Verbundteil erfolgt, sowie eine Bearbeitungsvorrichtung, zumindest umfassend eine Materialabtragungseinrichtung und eine Handhabungseinrichtung, wobei zumindest ein Bearbeitungskopf der Materialabtragungseinrichtung über die Handhabungseinrichtung zumindest in einer XY- Ebene verstellbar, insbesondere bewegbar, ist und die
- 10 Handhabungseinrichtung zur Steuerung und/oder Regelung derselben mit einer Steuereinrichtung verbunden und/oder verbindbar ist.
- 15

- Es sind aus dem Stand der Technik bereits mehrfärbige, insbesondere zweifärbige, Stempelkissen mit Tragvorrichtungen, insbesondere Stempelkissenhaltern, und Verfahren zur Herstellung derselben bekannt, wobei bisher verschiedenfärbige Stempelkissen in der Tragevorrichtung durch Trennstege flüssigkeitsdicht voneinander getrennt angeordnet wurden. Bei einem solchen Aufbau ist es notwendig, dass die Tragvorrichtung bei deren Fertigung zur Aufnahme verschiedenfärbiger Stempelkissenteile mit Trennstegen versehen wird und anschließend festgelegte Größen und Formen von Stempelkissenteilen in die Tragvorrichtung
- 20 eingesetzt werden, wodurch ein Verbundteil gebildet wird. Bei der Verwendung solcher Stempelkissen, vorzugsweise in Selbstfärbestempeln, ist somit zwar die Anfertigung von mehrfärbigen Stempelabdrucken möglich, wobei durch die vorgegebene Farbentrennung der unterschiedlichen Stempelkissenteile, die bei der Herstellung der Stempelkissenhaltern durch die Trennstege bestimmt werden, lediglich festgelegte Bereiche der Stempelplatte andersfärbig drucken. Nachteilig ist es bei den im Stand der Technik bekannten Stempelkissen daher, dass diese nicht individuell auf spezielle Anforderungen von Benutzern hinsichtlich einer farbigen Gestaltung von Stempelabdrucken anpassbar sind, da bisher nur gewisse, vordefinierte Bereiche zum andersfarbigen Abdruck geeignet sind und diese Bereiche durch einen
- 25
- 30

Benutzer, beispielsweise zur färbigen Gestaltung gewisser Schriftzüge, nicht bestimmbar sind. Auch ist es im Stand der Technik bisher nicht möglich, mehrfärbige und individuell gestaltete Stempelkissen und Stempelplatten zur Verwendung in selbstfärbenden Stempeln automatisiert zu fertigen.

5

Aufgabe der Erfindung ist es ein Verfahren sowie eine Vorrichtung zu schaffen, sodass eine einfache und flexible Herstellung zumindest von Verbundteilen, bestehend aus einem Stempelkissen und einer Trageeinrichtung, erreicht werden kann. Eine Teilaufgabe der Erfindung ist es weiters, die Fertigung von individuellen Verbundteilen zur Verwendung mit einer Stempelvorrichtung zu ermöglichen.

10

Diese Aufgabe der Erfindung wird unabhängig dadurch gelöst, dass durch die Materialabtragungseinrichtung das zumindest teilweise mit der Trageeinrichtung verbundene Stempelkissen des Verbundteiles in mehrere, über eine Trennfuge voneinander beabstandete, Kissenteile geteilt wird. Dabei ist es vorteilhaft, dass durch die Trennung des Stempelkissens in voneinander unabhängige, einzelne Kissenteile durch die Bestimmbarkeit des abzutragenden Bereiches am Stempelkissen mittels der Steuereinrichtung eine individuelle und flexible Form der Kissenteile erzeugt werden kann. Weiters ist es von Vorteil, dass ein handelsüblicher, durch ein Stempelkissen und einer Trageeinrichtung, insbesondere einem Stempelkissenhalter, gebildeter Verbundteil, der ein einzelnes, durchgängiges Stempelkissen aufweist, durch maschinelle Bearbeitung derart präpariert werden kann, dass unterschiedliche Kissenteile unterschiedliche und/oder gleichartige Stempeltinten aufnehmen können, wobei diese unterschiedlichen Kissenteile in deren Anzahl und Ausdehnung bzw. Form durch Festlegung von ein oder mehreren Abtragungsbereichen, insbesondere Schneidlinien, bestimmbar sind.

15

20

25

Es ist auch von Vorteil, wenn von der Steuereinrichtung zumindest eine Schneidlinie am Verbundteil, insbesondere an einer Bearbeitungsoberfläche, festgelegt wird und das Stempelkissen entlang der Schneidlinie in die Kissenteile geteilt wird, wodurch einzufärbende Kissenteile in nahezu beliebiger Form automatisiert und präzise erzeugt werden können.

30

Dadurch, dass über eine Dicke des Stempelkissens entlang der Schneidlinie zur Bildung der Trennfuge durchgängig Material abgetragen und somit nicht zusammenhängende Kissenteile gefertigt werden ist es von Vorteil, dass eine vollständige Trennung der Kissenteile erreicht

wird und dass ehemals einstückige Stempelkissen trotz seiner Anordnung in der Trageeinrichtung über dessen Dicke entlang einer Schneidlinie vollumfänglich getrennt und somit separat zu weiteren Kissentteilen ausgebildet ist.

5 Es ist auch von besonderen Vorteil, dass nach dem Trennen des Stempelkissens in mehrere Kissentteile diese mit Stempeltinte versehen werden; über eine Tintenspendeeinrichtung der Bearbeitungseinheit die unterschiedlichen Kissentteile mit Stempeltinte bzw. färbenden Fluiden versehen werden; die Kissentteile mit unterschiedlichen und/oder gleichartigen, insbesondere verschiedenfärbige und/oder gleichfärbige, Stempeltinten versehen werden, sodass ein
10 mehrfärbiges Stempelkissen geschaffen wird, welches durch Verwendung mit einer Stempel- einrichtung zur Erzeugung mehrfärbiger Stempelabdrucke geeignet ist, und farbige Stempel- abdrucke in nahezu beliebiger und speziell auf Anforderungen eines Benutzers abgestimmter Form bzw. Farbkombination produzierbar sind.

15 Weiters ist es von Vorteil, wenn mehrere, verschiedenartige, insbesondere verschiedenfärbige, Stempeltinten vermischt werden und durch eine dosierbare, beispielsweise additive, Vermischung der Stempeltinten weitere Arten bzw. Farben, insbesondere aus der Palette der RGB-, CMYK- Farben usw., von Stempeltinten zum Auftrag auf die Kissentteile erzeugt werden, wodurch eine Vielzahl von unterschiedlichen Farben kreiert und auf das Stempel-
20 kissen aufgebracht werden können, wodurch die Qualität und Individualität von Stempelab- drucken zusätzlich erhöht wird.

Dadurch, dass die Tintenabgabe der Tintenspendeeinrichtung in Form von Flüssigkeitstropfen erfolgt, die über ein oder mehrere Auslassöffnungen in Richtung eines Tintenauftragepunktes auf einen der Kissentteile aufgetropft werden ist es von Vorteil, dass die zum Auftrag der Stempeltinte vorgesehene Auslassöffnung auf einen Tintenauftragepunkt lediglich über diesen positioniert werden muss und entweder durch Schwerkraft oder mittels einer Kraftbe-
25 aufschlagung, insbesondere Druckbeaufschlagung, die Kissentteile mit ein oder mehreren Tintentropfen versehen werden, wodurch entsprechend der aufzubringenden Anzahl an Tropfen eine Dosierung der durch den Kissentteil zu speichernden Farbmenge ermöglicht wird.
30

Es ist auch von Vorteil, dass verschiedenartige Stempeltinten für die unterschiedlichen Kissentteile jeweils über unterschiedliche Auslassöffnungen, die jeweils mit getrennten Aufnah-

mekammern für Stempeltinte strömungsverbunden sind, abgegeben werden und/oder verschiedenartige Stempeltinten für die unterschiedlichen Kissentile über eine Auslassöffnung, die mit unterschiedlichen Aufnahmekammern für Stempeltinte verbindbar ist, abgegeben werden, da somit jeder Auslassöffnung eine spezielle Art einer Stempeltinte zugeordnet ist und so keine unbeabsichtigte Vermischung von unterschiedlichen Farbarten von Stempeltinten möglich ist und/oder durch Anordnung nur einer Auslassöffnung eine platzsparende und zur Farbvermischung unterschiedlicher Arten von Stempeltinten zur Erzeugung weiterer Farben geeignete Vorgehensweise ermöglicht wird.

Durch den Verfahrensschritt, dass von der Steuereinrichtung mehrere Tintenauftragepunkte an den Kissenoberseiten, insbesondere rastartig, festgelegt bzw. vorgegeben werden; zumindest die Auslassöffnung, insbesondere eine Auslassdüse, der Tintenspendeeinrichtung zur Tintenabgabe auf die unterschiedlichen Tintenauftragepunkte, bevorzugt an Rasterpunkten, positioniert wird; dass an den Tintenauftragepunkten ein gepulster Tintenauftrag durch je ein oder mehrere Tintentropfen erfolgt; ist es in vorteilhafter Weise möglich, die Kissentile gleichmäßig mit Stempeltinte zu versorgen, wodurch in den unterschiedlichen Bereichen des Stempelkissens in etwa die selbe Farbmenge gespeichert wird und daher an den Kissenoberseiten entlang derselben bei Kontaktierung durch die Stempelplatte eine gleichmäßige Farbabgabe erfolgt.

Wenn mittels kurzzeitig angelegtem Überdruck, insbesondere eines Druckstoßes, zumindest im Bereich der Auslassöffnung, bevorzugt in den Tintenbehältern, eine Abgabe der Stempeltinte durch einen Flüssigkeitsausstoß aus der Auslassöffnung erfolgt, ist es von Vorteil, dass durch den kurzzeitigen Überdruck aufgrund der Intensität bzw. Wirkdauer desselben die Menge des Tintenausstoßes, insbesondere der Tintentropfen steuer- bzw. regulierbar ist und ein kostengünstiger und einfach zu kontrollierender Druckerzeuger verwendbar ist.

Dadurch, dass die Auslassöffnung mittels einem, durch Kraftbeaufschlagung in Durchlassstellung verbringbaren und im Normalzustand vorzugsweise in Schließstellung befindlichen, Sperreinrichtung, insbesondere einem Rückschlagventil, gegenüber einer unbeabsichtigten Tintenabgabe abgedichtet wird ist es von Vorteil, dass nach einem erfolgten Flüssigkeitsausstoß aus der Auslassöffnung ein ungewolltes Nachtropfen von im Bereich der Auslassöffnung befindliche Stempeltinte durch Verschließen eines Flüssigkeitskanals verhindert wird.

Durch die Vorgehensweise, bei der zumindest eine Effektoreinheit, die vorzugsweise zumindest einen Abgabeeinrichtung der Tintenspendeeinrichtung und den Bearbeitungskopf der Materialabtragungseinrichtung umfasst, durch die Handhabungseinrichtung verstellt bzw. positioniert wird, ist eine kompakte Anordnung und einfache Steuerung lediglich der Wirkmittel zur Bearbeitung des Verbundteiles bzw. weiterer Werkstücke vorteilhaft möglich.

Dadurch, dass durch die Steuereinrichtung an der Bearbeitungsoberfläche des Verbundteils, insbesondere des Stempelkissens, Oberflächenteilbereiche festgelegt werden und/oder festlegbar sind und entsprechend dieser Oberflächenteilbereiche das Stempelkissen in die einzelnen Kissentteile getrennt wird; dass mittels der Steuereinrichtung zwischen aneinandergrenzenden Oberflächenteilbereichen die Schneidlinie festgelegt wird, entlang welcher zumindest die Materialabtragungseinrichtung durch die Handhabungseinrichtung verstellt wird ist es von Vorteil, dass durch die Steuereinrichtung selbsttätig die Schneidlinien zur Teilung des Stempelkissens in die Kissentteile ermittelt wird und anschließend diese Trennung durch Bewegung der in aktivem Zustand befindlichen Materialabtragungseinrichtung entlang dieser Schneidlinie die Trennung erfolgt.

Von Vorteil ist auch, dass die Trageinrichtung für das Stempelkissen und die Kissentteile an einer Bodenplatte gleichzeitig mit dem Trennvorgang des Stempelkissens durch die Materialabtragungseinrichtung entsprechend der Schneidlinie angeritzt und/oder an den Haltefortsätzen im Bereich der Bearbeitungsoberfläche teilweise durchtrennt wird, wodurch eine vollständige Trennung der Kissentteile auch im Bereich der die Kissentteiloberseite teilweise umschließenden Haltefortsätze erreicht wird und durch ein Anritzen der Trageinrichtung im Bereich der Bodenplatte gegebenenfalls eine Ausnehmung mit geringfügiger Tiefe und einem Grat gebildet wird und somit ein Flüssigkeitsübertritt an der Bodenfläche zwischen den Kissentteilen erschwert wird.

Es ist auch von Vorteil, dass über die durch die Steuereinrichtung kontrollierte Handhabungseinrichtung die Effektoreinheit oder einzelne Komponenten der Effektoreinheit in einer XY-Ebene, insbesondere in einem durch zwei Koordinaten gebildeten, kartesischen Koordinatensystem, verstellt und positioniert werden, wodurch die Auslassöffnungen der Tintenauftragungseinrichtungen und/oder die Wirkmittel der Materialabtragungseinrichtung zur Bearbeitung

des Verbundteils in der XY-Ebene frei positionierbar sind und entlang eines Pfades bzw. einer Bahn, insbesondere durch Koordinaten-Punkt-Steuerung, verstellbar sind.

5 Dadurch, dass über eine der Steuereinrichtung zugeordneten Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung die Festlegung der Oberflächenteilbereiche erfolgt; an der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung, insbesondere einer Recheneinheit, wie z.B. einem Personal Computer, eine Stempelfläche einer Stempelplatte visualisiert wird und über die Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung der Stempelplatte an der Stempelfläche mehrere Plattenbereiche zugeteilt werden; die Zuteilung der Plattenbereiche durch Festlegung von mehreren an der Stempelplatte auszubildenden bzw. anzubringenden Gravuranordnungen, beispielsweise Schriftzügen, erfolgt; entsprechend der Anzahl und Form der Plattenbereiche bzw. Gravuranordnungen durch die Steuereinrichtung die Oberflächenteilbereich bzw. Schneidlinien am Stempelkissen zum Trennen des Stempelkissens festgelegt werden ist von Vorteil, dass mittels der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung entsprechend den Wünschen eines Anwenders die Bereichseinteilung der zu fertigenden Kissentteile vorgenommen werden kann, indem Stempelplattenbereiche, 15 die mit entsprechenden Kissentteilen bei der vorgesehenen Verwendung im Selbstfärbestempel zum Farbauftrag auf die entsprechenden Schriftzüge bzw. Gravuranordnungen in Kontakt treten, festgelegt werden können und entsprechend der Form bzw. festgelegten Farbe der Stempelplattenbereiche an der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung eine Einteilung des Stempelkissens in Kissentteile bzw. Oberflächenteilbereiche erfolgt, wodurch bei Einsatz in einem Stempel ein korrespondierendes Zusammenwirken der Gravuranordnungen an der Stempelplatte mit den Kissentteilen erfolgen kann, sodass mittels der unterschiedlichen Gravuranordnungen an der Stempelplatte verschiedenfärbige Stempelabdrucke produzierbar sind.

25 Es ist von auch Vorteil, wenn die Steuer- und/oder Regelvorgänge bzw. Berechnungsvorgänge der Steuereinrichtung, beispielsweise die Festlegung der Schneidlinien bzw. Oberflächenteilbereiche, die Steuerung der Handhabungseinrichtung, usw., durch Softwaremittel erfolgen; wenn nachdem mittels der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung die Plattenbereiche bzw. Gravuranordnungen festgelegt wurden durch die Softwaremittel eine automatische Bereichs- bzw. Schneidlinieneinteilung zur Fertigung der Kissentteile und/oder Stempelplatte erfolgt, da somit ein automatisierter und intelligenter Fertigungsablauf der Bearbeitungsvorrichtung erreicht werden kann und in Verbindung mit einer Recheneinheit, insbesondere einem Personal Computer, aufgrund von einer Bedienperson festgelegter Stempelplatten bzw. Ober-

30

flächenteilbereiche ein vollautomatischer Fertigungsprozess inklusive einem Gravurprozess der Stempelplatte und einem Einfärben der unterschiedlichen Kissensteile gestartet werden kann, wobei hierfür nur die erfindungsgemäße Bearbeitungsvorrichtung notwendig ist.

- 5 In einer vorteilhaften Ausführung erfolgt der Materialabtrag durch die Materialabtragungseinrichtung über Strahlung von einer Strahlungsquelle, insbesondere eines Laserstrahls einer Laseranordnung, wodurch ein Trennen des Stempelkissens nahezu rückstandsfrei und durch Erzeugen einer schmalen Trennfuge und einer exakten Schnittkontur ermöglicht wird.
- 10 Die Aufgabe der Erfindung wird auch eigenständig dadurch gelöst, dass die Bearbeitungsvorrichtung eine Tintenspendeeinrichtung zur bedarfsweisen Abgabe von Stempeltinte, insbesondere färbenden Fluiden, aufweist. Dabei ist es von Vorteil, dass über die Tintenspendeeinrichtung Stempeltinte auf unterschiedliche Kissensteile, die durch die Materialabtragungseinrichtung und die Handhabungseinrichtung produzierbar sind, aufgebracht werden kann und
- 15 somit ein Verbundteil für Selbstfärbestempel in einfacher Weise herstellbar ist, über den mehrfarbige Stempelabdrucke produzierbar sind.

Von Vorteil ist es, wenn die Handhabungseinrichtung zur Verstellung von zumindest einer Auslassöffnung der Tintenspendeeinrichtung und der Werkstückaufnahme relativ zueinander

20 ausgebildet ist, wodurch ein gleichmäßig verteilter Tintenauftrag auf die Kissensteile erfolgen kann.

Dadurch, dass die Tintenspendeeinrichtung eine Abgabeeinrichtung mit einer Abgabedüse für Stempeltinte aufweist bzw. zur Bildung einer der Handhabungseinrichtung zugeordneten

25 Effektoreinheit zumindest die Abgabeeinrichtung der Tintenspendeeinrichtung und/oder der Bearbeitungskopf der Materialabtragungseinrichtung dieser zugeordnet sind und vorzugsweise an einer Halterungseinrichtung der Effektoreinheit mit dieser bewegungsgekoppelt angeordnet sind bzw. die Effektoreinheit, insbesondere die Halterungseinrichtung, über die Handhabungseinrichtung positionsverstellbar ausgebildet ist, wird in vorteilhafter Weise eine ver-

30 stellbare bzw. positionierbare Einheit mit lediglich den Wirkelementen des Bearbeitungskopfes und der Abgabeeinrichtung durch Anordnung an der Halterungseinrichtung eine Effektor-einheit geschaffen, welche zur materialabtragenden Bearbeitung und zum Farbauftrag am Verbundteil ausgebildet ist und durch die Handhabungseinrichtung in bevorzugt einer XY-

Ebene die gesamte Effektoreinheit mit den Wirkmitteln zur Bearbeitung des Verbundteiles verstellbar ist.

5 Es ist weiters vorteilhaft, wenn die Tintenspendeeinrichtung zumindest eine von Begrenzungsflächen umgrenzte Auslassöffnung zur Abgabe von Stempeltinte aufweist bzw. die Auslassöffnung an der Abgabedüse ausgebildet ist und die Auslassöffnung mit zumindest einer Aufnahmekammer für die Stempeltinte, insbesondere einem Tintenbehälter, strömungsverbunden ist, da somit ein kontrollierte Abgabe von Stempeltinte an Farbauftragungspunkten auf die Kissen Teile ermöglicht wird, wobei es weiters vorteilhaft ist, wenn der zumindest eine Tintenbehälter vorzugsweise stationär an einer Fertigungsanlage angeordnet ist und bevorzugt mit zumindest einer Flüssigkeitsleitung strömungsverbunden ist, wodurch an der Effektoreinheit lediglich die Abgabedüse mit der Auslassöffnung angeordnet sein kann bzw. zur Bildung der Abgabeeinrichtung ein Kupplungselement zur Aufnahme der Abgabedüse und Flüssigkeitsleitungen zur Herstellung einer Strömungsverbindung zwischen einem 10 Tintenbehälter und der Auslassöffnung angeordnet sein kann, wodurch ein kompakte, verstellbare Bearbeitungseinheit durch die Effektoreinheit geschaffen wird, da der oder die voluminösen und schweren Tintenbehälter stationär an der Bearbeitungsvorrichtung befestigt sind und nicht von der Effektoreinheit mitverstellt bzw. positioniert werden müssen.

20 Es ist auch möglich, dass die Tintenspendeeinrichtung mehrere Abgabedüsen mit Auslassöffnungen aufweist bzw. die ein oder mehreren Auslassöffnungen der Abgabedüsen je mit einem Strömungskanal in Flüssigkeitsleitungen für Stempeltinte strömungsverbunden sind, wodurch für jede von Stempeltinte eine eigene Tintenzufuhr gebildet ist und eine unbeabsichtigte Vermischung von beispielsweise Rückständen einer weiteren Stempeltintenart mit aufzutragenden Stempeltinten verhindert wird. 25

Dadurch, dass die Tintenspendeeinrichtung eine Dosiereinrichtung zur kontrollierbaren Abgabe von Stempeltinte aufweist bzw. die Dosiereinrichtung als Druckerzeuger gebildet ist, der mit der Tintenzufuhr, insbesondere den Tintenbehältern und/oder den Flüssigkeitsleitungen und/oder dem Abgabekanal, zumindest im Bereich der Auslassöffnung wirkungsverbunden ist, wird durch ein kurzzeitiges Aktivieren des Druckerzeugers zum Anlegen eines Überdruckes in der Tintenzufuhr über die Auslassöffnung eine Tintenabgabe erreicht. 30

Durch die Anordnung einer Sperreinrichtung, insbesondere eines Rückschlagventils, im Bereich der Auslassöffnung in der Tintenzufuhr, insbesondere der Auslassdüse oder der Flüssigkeitsleitung, kann die Auslassöffnung gegen unbeabsichtigte Abgabe von Stempeltinte, durch flüssigkeitsdichtes Verschließen bzw. Versiegeln der Tintenzufuhr bevorzugt im Bereich der Auslassöffnung, verhindert werden.

Dadurch, dass eine Aufnahmekammer einer Auslassdüse mit mehreren Tintenzufuhren strömungsverbunden bzw. strömungsverbindbar ist, wird es ermöglicht, dass z.B. nur eine Abgabedüse angeordnet ist, die mit Aufnahmekammern von Flüssigkeitsbehältern, in denen unterschiedlichste Arten von Stempeltinte gespeichert sein können, strömungsverbindbar ist und somit durch eine Vermischung von gegebenenfalls unterschiedlichen Mengenanteilen von unterschiedlichen Arten von Stempeltinten ein Herstellen von Mischfarben, beispielsweise Farben aus den RGB oder CMYK-Farbpaletten, möglich ist.

Es ist vorteilhaft, wenn die Handhabungseinrichtung eine Führungsanordnung und eine Antriebseinrichtung zur Verstellung bzw. Positionierung der Effektoreinheit umfasst bzw. die Antriebseinrichtung mit der Steuereinrichtung zur Steuerung und/oder Regelung wirkverbunden ist und die Antriebseinrichtung zur bedarfsweisen Verstellung bzw. Bewegung des Tragarmes und/oder der Halterungseinrichtung der Effektoreinheit mittels der Führungsanordnung ausgebildet ist, da somit eine einfache und präzise Positionierung bzw. Verstellung der Effektoreinheit möglich ist.

Dadurch, dass die Steuereinrichtung eine Speichereinrichtung umfasst, in der Softwaremittel hinterlegt sind bzw. die Steuereinrichtung durch eine über eine Schnittstelle mit der Bearbeitungsvorrichtung, insbesondere der Materialabtragungseinrichtung und/oder der Handhabungseinrichtung und/oder der Tintenzufuhr, verbundene Rechneinheit, insbesondere einen Personal Computer, gebildet ist, wird in vorteilhafter Weise eine einfache und benutzerfreundliche Daten- bzw. Parametereingabe für die Weiterverarbeitung durch die Steuereinrichtung mittels einer Recheneinheit, ermöglicht und es kann eine im Wesentlichen vollständig automatisierte Bearbeitung des Verbundteiles entsprechend der durch Softwaremittel gesteuerte Bearbeitungsschritte erreicht werden.

Durch die Verwendung einer Strahlungsquelle, insbesondere einer Laseranordnung, als Ma-

terialabtragungseinrichtung ist ein in der Abtragetiefe exakt steuerbarer, rückstandsfreier und präziser Abtragevorgang, der lediglich das Stempelkissen und nicht die Trageeinrichtung vollständig durchtrennt, möglich.

- 5 Die Erfindung wird im nachfolgenden anhand der in den Zeichnungen zum besseren Verständnis schematisch und vereinfacht dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert.

Es zeigen:

- 10 Fig. 1 eine erfindungsgemäße Bearbeitungsvorrichtung in einer Fertigungsanlage in perspektivischer Schrägansicht,
- Fig. 2 die erfindungsgemäße Bearbeitungsvorrichtung nach Fig. 1 in perspektivischer Schrägansicht;
- 15 Fig. 3 die Bearbeitungsvorrichtung nach Fig. 2 in Detaildarstellung und Schrägansicht;
- Fig. 4 die Bearbeitungsvorrichtung nach Fig. 3 in Seitenansicht und Detaildarstellung mit einem Verbundteil in Schnittdarstellung;
- 20 Fig. 5 eine weitere Ausführungsvariante einer Bearbeitungsvorrichtung in Detaildarstellung und Schrägansicht;
- Fig. 6 eine mögliche Gestaltung eines Aufbaus zur Steuerung bzw. Regelung der Komponenten der erfindungsgemäßen Bearbeitungsvorrichtung in schematischer Blockdarstellung;
- 25 Fig. 7 vereinfachte Darstellung eines mittels der Bearbeitungseinrichtung festlegbaren und erzeugbaren Layouts eines Stempelplattenelementes bzw. Stempelkissens.

30

Einführend sei festgehalten, dass in den unterschiedlich beschriebenen Ausführungsformen gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen versehen werden, wobei die in der gesamten Beschreibung enthaltenen Offenbarungen sinngemäß auf

gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen übertragen werden können. Auch sind die in der Beschreibung gewählten Lageangaben, wie z.B. oben, unten, seitlich usw. auf die unmittelbar beschriebene sowie dargestellte Figur bezogen und sind bei einer Lageänderung sinngemäß auf die neue Lage zu übertragen. Weiters können
5 auch Einzelmerkmale oder Merkmalskombinationen aus den gezeigten und beschriebenen unterschiedlichen Ausführungsbeispielen für sich eigenständige, erfinderische oder erfindungsgemäße Lösungen darstellen.

In Fig. 1 ist eine erfindungsgemäße Bearbeitungsvorrichtung 1 zur Bearbeitung zumindest
10 von Verbundteilen 2, bestehend aus zumindest einer Trageeinrichtung 3, insbesondere einem Stempelkissenhalter, und einem Stempelkissen 4, wobei die Bearbeitungsvorrichtung 1 neben der Bearbeitung von Verbundteilen 2 auch zur Fertigung bzw. Bearbeitung von weiteren Werkstücken wie z.B. Stempelplatten 5, insbesondere Stempelplattenrohlingen, verwendbar ist, sodass nachfolgend die zu bearbeitenden Teile gegebenenfalls als Werkteile bezeichnet
15 werden.

Zur Bearbeitung von Werkteilen weist die Bearbeitungsvorrichtung 1 zumindest eine Materialabtragungseinrichtung 6 und eine Handhabungseinrichtung 7 auf. Beispielsweise an einer Werkstückaufnahme 8 angeordnete Werkteile können somit über die Materialabtragungseinrichtung 6 bearbeitet werden, wobei der Bearbeitungsablauf über eine zumindest mit der
20 Handhabungseinrichtung 7 verbindbaren und/oder verbundenen Steuereinrichtung 9 gesteuert und/oder geregelt wird und zumindest ein Bearbeitungskopf 10 der Materialabtragungseinrichtung 6 entsprechend von durch die Steuereinrichtung 9 vorgegebenen Signalen zur Steuerung bzw. Regelung der Handhabungseinrichtung 7 vorzugsweise relativ zu einer Werkstückaufnahme 8 bzw. dem Werkteil verstellbar, insbesondere bewegbar, ausgebildet ist.
25

Durch eine solche Ausbildung der Bearbeitungsvorrichtung 1 ist es gemäß dem gezeigten Ausführungsbeispiel nunmehr möglich, dass ein Werkteil entsprechend der Verstellung bzw. Bewegung des Bearbeitungskopfes 10 durch die Materialabtragungseinrichtung 6 materialabtragend bearbeitet wird. Der Materialabtrag erfolgt dabei derartig, dass am Stempelkissen 4 des Verbundteiles 2 durch die Materialabtragungseinrichtung 6 bereichsweise soviel Material
30 abgenommen wird, dass das Stempelkissen 4 in zumindest zwei separate Kissenteile 11 getrennt wird, indem die unterschiedlichen Kissenteile 11 durch eine durch den Materialabtrag

entstehende Trennfuge 13 getrennt werden. Dabei ist die Trennfuge 13 am Verbundteil 2 vorzugsweise so ausgebildet, dass das Stempelkissen 4 über dessen Dicke eine durchgängige Ausnehmung bzw. Durchbrechung aufweist und die Kissentteile 11 vollumfänglich voneinander getrennt sind, wie nachstehend im Detail beschrieben und aus Fig. 4 ersichtlich.

5

Die Bearbeitungsvorrichtung 1 ist vorzugsweise zur Verwendung mit einer Fertigungsanlage 14 ausgebildet, wie diese in Fig. 1 dargestellt ist. Die Fertigungsanlage 14 ist dabei an einer Aufstandsfläche 15 positioniert, und weist gemäß dem gezeigten Ausführungsbeispiel weiters einen Innenraum 16 auf, in welchem durch die Bearbeitungsvorrichtung 1, insbesondere die

10 Materialabtragungseinrichtung 6 und die Handhabungseinrichtung 7, die Bearbeitung der Werkteile erfolgt. Zur Aufnahme von Werkteilen ist im Innenraum 16 ein Aufnahmeboden 17 als Werkstückaufnahme 8 ausgebildet. Es ist selbstverständlich auch möglich, dass die Werkstückaufnahme 8 durch Spann- und/oder Positioniereinrichtungen zur positionsfixierten Hal-

15 terung von Werkstücken gebildet ist, wobei die Werkstückaufnahme 8 hierzu beispielsweise durch mechanische Spanneinrichtungen, wie z.B. Schraubstöcke, oder zur Positionsfixierung formschlüssige Positionierahmen zur Aufnahme der Werkteile gebildet sein kann. Auch ist es möglich, dass die Werkstückaufnahme 8 nicht in einem Innenraum 16 sondern an einer beliebigen Oberfläche, die zur Aufnahme von Werkteilen geeignet ist, ausgebildet sein kann.

20 Fertigungsanlagen 14 wie diese in Fig. 1 gezeigt ist, sind bereits aus Stand der Technik bekannt, weshalb an dieser Stelle nicht näher auf die Ausgestaltung derselben eingegangen wird, wobei in Fig. 1 nur eine bevorzugte Ausführung einer Fertigungsanlage gezeigt ist, mit der die Bearbeitungsvorrichtung 1 verwendbar ist. Die Bearbeitungsvorrichtung 1 ist beispielsweise als Baueinheit zur Erweiterung einer bereits bekannten Fertigungsanlage 14 gebil-

25 det, mit dieser die erfindungsgemäßen Vorteile erzielbar sind.

In Fig. 2 ist die Bearbeitungsvorrichtung 1 mit der Handhabungseinrichtung 7 und der Materialabtragungseinrichtung 6 gezeigt. Ausführungsgemäß ist zumindest der Bearbeitungskopf

30 10 ist eine von gegebenenfalls mehreren Komponenten der Effektoreinheit 19 und dieser zugeordnet.

Die Handhabungseinrichtung 7 ist zumindest zur linearen Verstellung von zumindest der Effektoreinheit 19 entlang vorzugsweise zweier Achsen in einem kartesischen Koordinaten-

system gebildet, sodass die Effektoreinheit 19 zumindest in einer X-Richtung 20 und einer Y-Richtung 21 verstellbar ist. Es ist somit eine Verstellung der Effektoreinheit 19 in einer zweidimensionalen XY-Ebene, die beispielsweise parallel zum Aufnahmeboden 17 verläuft, möglich, wobei zur Steuerung und/oder Regelung der Handhabungseinrichtung 7 diese mit der

5 Steuereinrichtung 9 verbunden ist. Zur Erzeugung einer Verstellbewegung kann die Handhabungseinrichtung 7 dabei eine Führungsanordnung 26, insbesondere eine Linearführung 27, und eine Antriebseinrichtung 22 aufweisen, wobei die Antriebseinrichtung 22 beispielsweise einen Rotationsmotor 23 und Übertragungselemente 24 aufweist. Wie in Fig. 2 dargestellt, können über als Riemen ausgebildete Übertragungselemente 24 die vom Rotationsmotor 23

10 erzeugte Rotationsbewegung an eine Vorrichtung zur Umwandlung einer Rotations- in eine Linearbewegung übertragen werden, beispielsweise an eine Zahnstangenanordnung oder einer Spindeltriebanordnung, wobei die Effektoreinheit 19 zweckmäßigerweise das letzte bewegliche Glied der geschaffenen kinematischen Bewegungskette darstellt und somit linear in X-Richtung 20 entlang einer an einem Tragarm 25 durch eine Linearführung 27 gebildeten

15 Führungsanordnung 26 verstellbar ist.

Zur besseren Übersicht ist in Fig. 2 nur die Antriebseinrichtung 22 zur Verstellung der Effektoreinheit in X-Richtung 20 schematisch dargestellt und eine weitere Führungsanordnung 28 bzw. Antriebseinrichtung 29 zur Verstellung der Handhabungseinrichtung 7, insbesondere

20 des Tragarmes 25, in Y-Richtung 21 lediglich in Bruchdarstellung schematisch angedeutet, wobei die Antriebseinrichtung 29 und Führungsanordnung 28 prinzipiell der gezeigten entsprechen kann. Es sei an dieser angemerkt, dass selbstverständlich weitere aus dem Stand der Technik bekannte Einrichtungen zur Positionierung von Gegenständen in Verbindung mit der erfindungsgemäßen Bearbeitungsvorrichtung verwendbar sind, wobei hierzu beispielsweise

25 bahngesteuerte oder koordinaten-punkt- gesteuerte Handhabungseinrichtungen, insbesondere Manipulatoren mit zwei Freiheitsgraden zur Linearverstellung in einer Ebene, zum Einsatz kommen können.

Zur Steuerung und/oder Regelung der durch die Effektoreinheit 19 auszuführenden Bewegung in der XY-Ebene ist die Antriebseinrichtung 22, insbesondere der Rotationsmotor 23, im Ausführungsbeispiel über eine Steuerleitung 30 mit der Steuereinrichtung 9 verbunden, wobei eine weitere Steuerleitung 30 zur Steuerung und/oder Regelung der Antriebseinrichtung 29 vorgesehen sein kann. Somit kann durch die Steuereinrichtung 9 die Handhabungs-

30

einrichtung 7 zur Positionierung der Effektoreinheit 19 an jeden beliebigen Punkt innerhalb eines möglichen Bearbeitungsbereiches vorzugsweise in der XY-Ebene entlang eines Schneidpfades kontrolliert werden. Es sei an dieser Stelle lediglich die Möglichkeit erwähnt, dass die Handhabungseinrichtung 7 auch zur Verstellung innerhalb eines Dreikoordinatensystems gebildet sein kann, sodass ein räumliches Verstellen der Effektoreinheit 19 in drei Richtungen erreichbar wäre.

In einer bevorzugten Ausgestaltung der Materialabtragungseinrichtung 6 ist nur deren Bearbeitungskopf 10 verstellbar an einer Halterungseinrichtung 32 zur Bildung der Effektoreinheit 19 angeordnet, wodurch die Einrichtungen zur Erzeugung der zur Materialabnahme benötigten Energie, wie z.B. einer kinetischen-, elektrischen-, thermischen Energie, nicht an der Effektoreinheit 19 angeordnet sein müssen bzw. nicht mit dieser bewegungsgekuppelt sein müssen, sodass die durch die Handhabungseinrichtung 7 zu verstellenden Bauteile ein geringes Volumen und Gewicht aufweisen können. Wie in den Ausführungsbeispielen gezeigt, ist zu diesem Zweck die Verwendung einer Strahlenquelle 33 zur Erzeugung eines Energiestrahls 34 besonders vorteilhaft, da als Übertragungselement der Energie zum Bearbeitungskopf 10 lediglich Umlenkspiegel 35 notwendig sind und ansonsten keine weiteren Bauelemente zur Energieübertragung erforderlich sind, wobei die Strahlenquelle 33 bewegungsfest beispielsweise an einer Fertigungsanlage 14 angeordnet sein kann.

Die Anordnung zur Aufbringung eines Energiestrahles 34 ist nun bevorzugt als Laseranordnung 36 ausgebildet, die einen Laserkopf 37 aufweist, welcher der Effektoreinheit 19 zugeordnet bzw. an dieser angeordnet ist. Aufgrund des besonders hohen Wirkungsgrades hat sich die Verwendung eines CO₂-Lasers als besonders vorteilhaft erwiesen, wobei selbstverständlich auch sämtliche Festkörper-, Flüssigkeits-, Halbleiter- und Gaslaserarten verwendbar sind.

Die durch die Strahlenquelle 37 erzeugte Laserstrahlung 38 wird über die Umlenkspiegel 35 zum Laserkopf 37 übermittelt, sodass der aus dem Laserkopf 37 in Richtung des Werkteiles austretende Laserstrahl 38 beispielsweise auf eine Bearbeitungsoberfläche 39, die im Wesentlichen ebenflächig ist, an einer Stempelkissenoberseite des Verbundteiles 2 materialabtragend wirken kann (siehe Fig. 3 und 4). In aus dem Stand der Technik bekannter Weise ist im Laserkopf 37 eine Fokussierlinse zur Erzeugung eines Brennpunktes angeordnet, sodass, wie in Fig. 4 gezeigt, der Verbundteil 2 über eine Einschnitttiefe 40 durch entsprechende Fo-

kusierung des Brennpunktes innerhalb des Verbundteiles 2, beispielsweise am untersten Punkt der Schnitttiefe 40, sodass das Stempelkissen 4 über dessen gesamte Dicke 41 über die entstehende Trennfuge 13 in mehrere Kissentteile 11 geteilt werden kann. Die Schnitttiefe 40 kann im Wesentlichen durch Steuerung der Schnittgeschwindigkeit, der Leistung und eines Abstandes des Brennpunktes vom Bearbeitungskopf 10 eingestellt werden. Da auch der Aufbau von Laseranordnungen 36 im Detail bereits ausreichend aus dem Stand der Technik bekannt sind, wird an dieser Stelle nicht näher auf den weiteren Aufbau derselben eingegangen.

Zur Ausgestaltung der Materialabtragungseinrichtung sei noch erwähnt, dass anstelle einer Strahlenquelle 33 bzw. einer Laseranordnung 36 auch weitere, aus dem Stand der Technik bekannte Verfahren zum Abtragen von Material von einem Werkstück zur Anwendung kommen können, wobei hier zu beispielsweise mechanische Fräsverfahren, Wasserstrahlschneidverfahren, Heißdrahtschneidverfahren, usw. anwendbar sind. Weiters können zur Schaffung der Trennfugen 42 im Stempelkissen 4 Trennverfahren, wie z.B. Schneiden, zum Einsatz kommen, welche beispielsweise entlang der Trennflächen 45 das Stempelkissen 4 durch Schnitte in die Kissentteile 11 trennen, wonach zur Bildung der Trennfuge 42 ein Herausnehmen des in dieser Befindlichen Schnittteiles des Stempelkissens 4 erfolgt. Hierzu können beispielsweise mechanische Schneidplotter mit Schneidmessern verwendet werden.

Wie nun insbesondere aus den Fig. 3 und 4 ersichtlich, erfolgt die Teilung des Stempelkissens 4 in mehrere Kissentteile entlang Schneidlinien 43 über die Trennfugen 13. Die Schneidlinien 43 sind dabei nicht auf eine Form beschränkt, sondern können wie gezeigt kreisförmig, kreisbogenförmig, gerade usw. an der Bearbeitungsoberfläche 39 des Verbundteiles 2 verlaufen, wobei die Schneidlinien 43 durch die Steuereinrichtung 9 festgelegt werden und zumindest der Bearbeitungskopf 10, insbesondere die Effektoreinheit 19 entsprechend der Schneidlinien 43 relativ zur Werkstückaufnahme 8, insbesondere der Bearbeitungsoberfläche 39 des Verbundteiles 2, zum Materialabtrag entlang der Schneidlinie 43 verstellt bzw. bewegt wird. Diese Verstellung bzw. Bewegung der Handhabungseinrichtung 7 und der Materialabtrag durch die Materialabtragungseinrichtung 6 wird dabei von der Steuereinrichtung 9 gesteuert und/oder geregelt. Somit kann erreicht werden, dass über die Dicke 41 des Stempelkissens 4 entlang der Schneidlinien 43 zur Bildung der Trennfugen 13 über eine Bearbeitungszone durchgängig Material des Stempelkissens 4 abgenommen bzw. abgetragen wird und dadurch an den Kissentteilen 11 jeweils sich gegenüberliegende, über die Trennfuge 13 voneinander

distanzierte, Trennflächen 45 gebildet werden, sodass durch Umfangsflächen 44 und Trennflächen 45 umfangsseitig vollständig voneinander getrennte Kissentteile 11 gebildet werden. Die Trennfugen 13 sind entlang der diese begrenzenden Trennflächen 45 an den Kissentteilen 11 sind gegenüber den gegebenenfalls in den Kissentteilen 11 befindlichen Stempeltinten
5 zumindest annähernd flüssigkeitsdicht begrenzt, sodass eine Vermischung von unterschiedlichen Arten von Stempeltinte vermieden werden kann.

An der Trageeinrichtung 3 kann bei diesem Scheidvorgang auch ein Materialabtrag erfolgen, insbesondere wenn sich Haltefortsätze in Richtung des Stempelkissens 4 zur Halterung des-
10 selben an der Trageeinrichtung 3 erstrecken (siehe Verbundteil 2 in Fig. 3), um eine vollständige Trennung der Kissentteile 11 zu ermöglichen.

Damit ein Zuführen bzw. Auftragen von Stempeltinte zu den Stempelkissentteilen 11 möglich ist, weist die Bearbeitungsvorrichtung 1 eine Tintenspendeeinrichtung 46 auf, die zur be-
15 darfsweisen Abgabe von Stempeltinte 47, insbesondere färbenden Fluiden, gebildet ist. Wie gemäß dem Ausführungsbeispiel dargestellt, weist die Tintenspendeeinrichtung 46, zumindest eine Abgabeeinrichtung 48 auf, die zumindest eine Abgabadüse 49 aufweist.

Vorzugsweise ist die Tintenspendeeinrichtung 46, wie dies in den gezeigten Ausführungsbeispielen dargestellt ist, ausgangsseitig durch zumindest eine Abgabeeinrichtung 48 für Stempeltinte 47, und eine Tintenzufuhr, insbesondere ein oder mehrere Flüssigkeitsleitungen 50 zur Zufuhr von Stempeltinte 47 zur Abgabeeinrichtung 48 und ein oder mehreren Tintenbe-
20 hälttern 51 (siehe Fig. 1), gebildet. Die Zufuhr von Stempeltinte 47 zur Abgabadüse 49 erfolgt somit über die Flüssigkeitsleitungen 50, dessen Strömungskanäle 52 eingangsseitig mit einem Innenraum zur Aufnahme von Stempeltinte 47 in den Tintenbehältern 51 strömungsver-
25 bunden sind und die ausgangsseitig beispielsweise mit einer Aufnahmekammer 53, die mit einem Abgabekanal 54 der Abgabadüse 49 verbunden ist, strömungsverbunden, wodurch über eine Auslassöffnung 55, insbesondere den Abgabekanal 54, Stempeltinte 47 abgegeben werden kann. Der Auslassöffnung 55 kann somit Stempeltinte 47 über eine oder mehrere, mit der
30 Auslassöffnung 55 bzw. der Aufnahmekammer 53 strömungsverbundene Flüssigkeitsleitungen 50 für gegebenenfalls unterschiedliche Arten von Stempeltinten 47 zugeführt werden.

Die Flüssigkeitsleitungen 50 können zur Verformung geeignete, flexible Materialeigen-

schaften aufweisen, insbesondere aus elastischem Kunststoff gebildet sein, sodass die Flüssigkeitsleitungen 50 über eine an sich aus dem Stand der Technik bekannte, raupenartige Leitungstrage bzw. Leitungsführungseinrichtung, wie diese in Fig. 2 bis 5 zumindest teilweise dargestellt ist, flexibel und in einem kompakten Bündel zur Effektoreinheit 19, insbesondere der Abgabeeinrichtung 48, geführt werden können.

Es ist selbstverständlich auch möglich, dass die Auslassöffnung 55 beispielsweise direkt am Tintenbehälter 51 ausgebildet ist und der Tintenbehälter 51 direkt zur Abgabe der Stempeltinte 47 ausgebildet ist und in diesem Falle der Effektoreinheit 19 zugeordnet sein kann. Vorzugsweise ist die zumindest eine Abgabeeinrichtung 48 an der Effektoreinheit 19 zugeordnet, wobei auch eine unabhängige Verstellung der Abgabeeinrichtung 48 und des Bearbeitungskopfes 10 voneinander in einer weiteren, nicht dargestellten Ausführungsvariante möglich wäre, sodass der Bearbeitungsvorrichtung 1 mehrere Effektoreinheiten zugeordnet wären.

Durch die zuvor beschriebene, mögliche Ausbildung der Tintenspendeeinrichtung 46 mit einer Abgabeeinrichtung 48 ist es nun von Vorteil, dass die nur die Abgabeeinrichtung 48 als im Raum verstellbares Element der Tintenspendeeinrichtung 46 ausgebildet ist und die Tintenbehälter 51 vorzugsweise ortsfest an einer Fertigungsanlage 14 angeordnet sein können (siehe Fig. 1). Zur Verstellung der Effektoreinheit 19 sei angemerkt, dass diese mittels der Steuereinrichtung 9 durch eine steuerbare Sollwertvorgabe in zumindest der XY-Ebene erfolgen kann.

Gemäß der dargestellten, besonders vorteilhaften Ausbildungen, weist die Effektoreinheit 19 Abgabeeinrichtung 48 und den Bearbeitungskopf 10 auf, wobei diese mit der Halterungseinrichtung 32 verbunden, insbesondere an dieser bewegungsfest, angeordnet sind. Die Halterungseinrichtung 32 ist dabei in vorstehend beschriebener Weise mittels der Handhabungseinrichtung 7 vorzugsweise in einer XY-Ebene verstellbar ausgebildet. Durch eine solche Ausgestaltung kann eine Effektoreinheit 19 gebildet werden, die sämtliche auf den Verbundteil 2 bzw. einen Werkteil einwirkenden Wirkmittel, insbesondere den Bearbeitungskopf 10 und die Effektoreinheit 19, aufweist, und somit die Handhabung dieser Komponenten durch Ausbildung einer Baueinheit an der Effektoreinheit 19 möglichst kompakt und einfach gehalten werden kann.

Durch die zumindest in der XY-Ebene verstellbare Abgabeeinrichtung 48 für Stempeltinte 47 ist es nunmehr möglich, dass Stempeltinte 47 an Auftragepunkten 56 auf die Kissenoberseite 57 des Stempelkissens 4 bzw. der Kissenteile 11 aufgetragen wird. Bevorzugt erfolgt das Auftragen bzw. Versetzen der Kissenteile 11 mit Stempeltinte 47 über Tintentropfen 58, die auf ein oder mehrere Tintenauftragepunkte 56 auf die Kissenoberseite 57 aufgetropft werden, wobei die Auslassöffnung 55 der Abgabedüse 49 beispielsweise im Wesentlichen senkrecht über einem Tintenauftragepunkt 56 am Kissenteil 11 positioniert wird und anschließend ein Abgeben eines Tintentropfen 58 erfolgen kann, also vorzugsweise zumindest die Abgabedüse 49, insbesondere die Auslassöffnung 55, der Tintenspendeeinrichtung 46 mittels der Handhabungseinrichtung 7 zur Abgabe von Stempeltinte 57 an Tintenauftragepunkte 52 über dem entsprechenden Kissenteil 11 positioniert wird. Es ist somit ein dosiertes und gleichmäßiges Abgeben von Stempeltinte 47 an die Kissenteile 11 möglich, wie dies an nachstehender Stelle genauer beschrieben wird.

Zur Bearbeitung des Verbundteiles 2 durch die Bearbeitungseinheit 1 ist nun folgender, bevorzugter Verfahrensablauf möglich, bei dem über die Materialabtragungseinrichtung 6, insbesondere die Laseranordnung 36 durch Materialabtrag entlang der Schneidlinien 43 Trennfugen 13 geschaffen werden und somit das Stempelkissen 4 in mehrere, einzelne Kissenteile 11 geteilt wird. Nach erfolgter Trennung des Stempelkissens in die Kissenteile 11 kann nun über die Tintenspendeeinrichtung 46 jedes der Kissenteile 11 mit einer Stempeltinte 47 versehen werden, wobei hierbei vorzugsweise verschiedene Arten von Stempeltinten, insbesondere verschiedenfarbige Stempeltinten 47, auf unterschiedliche Kissenteile 11 aufgetragen werden, sodass durch die unterschiedlichen Kissenteile 11 ein Stempelkissen 4 mit Bereichen, in denen unterschiedliche Arten von Stempeltinte 47 gespeichert sind, ausbilden. Das Stempelkissen 4 ist dabei vorzugsweise in aus dem Stand der Technik bekannter Weise ausgebildet, und zur Aufnahme bzw. Speicherung von Stempeltinte 47 und bei Kontaktierung des Stempelkissens 4 beispielsweise an der Kissenoberseite 57 zur Abgabe bzw. zum Abfärben auf das entsprechende Objekt, insbesondere eine Stempelplatte 5, geeignet.

Es ist somit erstmals möglich, dass über eine Bearbeitungsvorrichtung 1 ein mehrfarbiges Stempelkissen 4 automatisiert und ohne Umspannarbeiten bzw. Werkzeugumrüstungsarbeiten hergestellt werden kann, wobei gleichzeitig die Anzahl, Form und die Art der durch die Kissenteile 11 zu speichernden Stempeltinte 47 festlegbar ist.

Um einen möglichst automatisierten und selbsttätigen Fertigungsablauf durch die Bearbeitungsvorrichtung 1 zu erreichen, werden durch die der Bearbeitungsvorrichtung 1 zugeordneten Steuereinrichtung 9 zumindest zwei Oberflächenteilbereiche 59, vorzugsweise an der Kissenoberseite 57, festgelegt, sodass in den aneinandergrenzenden Oberflächenteilbereichen 59 die Schneidlinien 43 festgelegt werden, entlang welcher nachfolgend ein Materialabtrag erfolgen soll. Die Oberflächenteilbereiche 59 entsprechend dabei den Flächenabschnitten an der Kissenoberseite 57, über welche unterschiedliche Arten von Stempeltinte 47, insbesondere unterschiedliche Arten von Stempeltinte, abgegeben werden sollen. Sind diese Oberflächenteilbereiche 59, insbesondere verschiedenfarbige Flächenabschnitte festgelegt, erfolgt die Teilung in die Kissen Teile 11, wobei – wie in Fig. 4 dargestellt – die Trennflächen 45 der Trennfugen 13 bevorzugt im wesentlichen senkrecht auf die Kissenoberseite 57 stehend erzeugt werden und ein Abstand 60 zwischen den Trennflächen 45 möglichst gering gehalten wird.

Der Abstand 60 kann vorzugsweise ca. 1mm, beispielsweise zwischen 0.1mm und 2mm, betragen, wobei die Herstellung dieses Abstandes 60 der Trennflächen 45 gegebenenfalls durch mehrere, benachbarte Schneidlinien 43 realisiert wird. Die benachbarten Schneidlinien 43 sind dabei beispielsweise um einen Abstand voneinander distanziert, sodass nach den erfolgten Schneidvorgängen entlang aller Schneidlinien 43 der gewünschte Abstand 60 zwischen den Trennflächen 45 der Trennfuge 13 erreicht wird. Beispielsweise können drei Schneidlinien 43 um einen Abstand von ca. 0,3mm voneinander distanziert angeordnet sein, um nach dem Schneidvorgang den Abstand 60 von ca. 1mm zu erlangen. Der Abstand 60 sollte so groß sein, dass ein Vermischen von Stempeltinten 47 unterschiedlicher Kissen Teile 11 aufgrund der Distanz nicht bzw. nur geringfügig eintreten kann. Durch einen möglichst geringen Materialabtrag über den Abstand 60 ist es von Vorteil, dass nur wenig Fläche der Kissenoberseite 57 wegfällt und nahezu die gesamte Kissenoberseite zur Abgabe von Stempeltinte geeignet ist, beispielsweise über 90 % der Kissenoberseite 57. Es sei auch die Möglichkeit eines Abtrages von Teilbereichen entsprechend eines großflächigen Bereichs der Kissenoberseite 57 am Stempelkissen 4 erwähnt.

Wie in Fig. 2 und 6 dargestellt, ist der Steuereinrichtung 9 eine Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61 zugeordnet oder die Steuereinrichtung 9 als Teil der Ein- oder Ausgabeeinrichtung ausgebildet, wobei die Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61 bevorzugt als Rechenein-

heit 62, insbesondere als Personal Computer bzw. Mikroprozessorsteuerung, ausgebildet ist. Mittels dieser Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61 kann in einfacher und benutzerfreundlicher Weise die Einteilung der Oberflächenteilbereiche 59 an der Kissenoberseite 57 vorgenommen werden, in der Weise, dass an einer Ausgabeeinrichtung 61a, insbesondere einem
5 Bildschirm, eine Abbildung 61c, insbesondere einer Stempelplatte 5, visualisiert wird und über eine Eingabeeinrichtung 61b der Abbildung 61c unterschiedliche Teilbereiche 63 zuge-
teilt werden können.

Die Fig. 6 zeigt einen stark vereinfachten, prinzipiellen Aufbau einer Steuereinrichtung 9 in
10 Verbindung mit Komponenten der Bearbeitungseinrichtung 1, und es ist in der Fig. 7 ein Bei-
spiel eines an einer Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61 visualisierten Stempelplattenlay-
outs durch die Abbildung 61c schematisch dargestellt.

Diese Zuteilung der Teilbereiche 63 kann beispielsweise durch Festlegen von Gravuranord-
15 nungen an einer als Stempelplattenunterseite visualisierten Abbildung 61c erfolgen, wobei
die Gravuranordnungen in ihrer Form vorzugsweise frei gestaltbar sind und die letztendlich
durch die entsprechende Gravuranordnung abzudruckende Farbe durch die gefertigte Stem-
pelplatte 5 bzw. das Stempelkissen 4 an der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61 festlegbar
ist, also das Layout eines mehrfarbigen Stempels bestimmbar ist.

20 In Fig. 7 ist nun zum besseren Verständnis ein solches Stempellayout durch eine Abbildung
61c dargestellt, bei dem die unterschiedlichen Schneidlinien 43, zum Trennen des Stempel-
kissens 4 in die Kissenteile 11, und Schneidlinien 64, zum Ausschneiden der Teilbereiche 63
bzw. der Stempelplatte 5 aus einem Stempelplattenrohling, eingetragen sind. Die Festlegung
25 aller Schneidlinien 5, 64 erfolgt vorzugsweise automatisch, nachdem an der visualisierten
Stempelplatte 5 die Gravuranordnungen bzw. durch diese abzudruckende Farben individuell
durch eine Bedienerperson bestimmt wurden und/oder eine bereits festgelegte Einteilung von
Gravuranordnungen aus einem Speicher zur erneuten Verwendung geladen wurden.

30 Entsprechend der festgelegten Teilbereiche 63 bzw. Gravuranordnungen an der Abbildung
61c werden zur Kissenteil-Herstellung Oberflächenteilbereiche 59 durch die Steuereinrich-
tung 9, insbesondere die Recheneinheit 62, ermittelt und der Kissenoberseite 57 zugeteilt.

Entsprechend der an der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61, insbesondere der Abbildung 61c, festgelegten Teilbereiche 63, insbesondere Gravuranordnungen, kann nun auch eine Bearbeitung einer Stempelplatte 5, beispielsweise eines Stempelplattenrohlings, erfolgen, wodurch mittels der Materialabnahmeeinrichtung 6, insbesondere der Laseranordnung 36, ein erzeugen von erhabenen Gravuren zur Herstellung der Stempelplatte 5 erfolgt, beispielsweise in der Art wie ein solcher Gravurvorgang aus dem Stand der Technik bekannt ist.

Vorzugsweise werden somit entsprechend der Anzahl und Form der Teilbereiche 63 bzw. Gravuranordnungen, also einem an der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61 festgelegten Stempellayout, durch die Steuereinrichtung die Oberflächenteilbereiche 59 bzw. Schneidlinien 43 am Stempelkissen 4 ermittelt, wonach das Trennen des Stempelkissens 4 in die Kissenterteile 11 erfolgt. Die unterschiedlichen Kissenterteile 11 werden anschließend vorzugsweise entsprechend von festgelegten Farbattributen an den Teilbereichen 63 bzw. Gravuranordnungen an der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61 mit unterschiedlichen Arten von Stempeltinte 47 versehen, wobei in einem weiteren Verfahrensschritt auch eine durch die Steuereinrichtung 9 kontrollierte Fertigung einer gravierten Stempelplatte 5 entsprechend der vorgegebenen Parameter an der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung 61 erfolgen kann.

Zur Bearbeitung von Stempelplatten 5 sei angemerkt, dass die Teilbereiche 63, in denen die Gravuranordnungen, insbesondere ein Text, Schriftzug, grafische Darstellung, usw., ausgebildet sind bzw. werden durch die Materialabtragungseinrichtung 6 so bearbeitet werden können, dass die Teilbereiche 63 gegenüber den zu diesen benachbarten Zwischenbereichen 61d leicht erhöht ausgebildet sein können und/oder vorzugsweise ein Ausscheiden der Teilbereiche 63 entlang der Schneidlinie 64 erfolgt. Es können dabei Verbindungsstege zwischen den Teilbereichen 63 und den diese umgrenzenden Zwischenbereichen 61d entlang der Schneidlinie 64 stehen bleiben, und es wird die gesamte Stempelplatte 5 vorzugsweise rechteckförmig in der Größe einer Stempelplattenaufnahme in eines Stempels ausgeschnitten, um die Stempelplatte 5 exakt in einem Stempel positionieren zu können, wodurch im weiteren Folge ein exakter und korrekter Farbauftrag auf die Gravuren an der Stempelplatte 5 ermöglicht wird. Nach der Positionierung und Fixierung, insbesondere dem Einkleben, der Stempelplatte 5 in einem Stempel kann nun der Zwischenbereich 61d, der sich zwischen den Teilbereichen 63 erstreckt, von der Stempelplattenaufnahme abgezogen werden, was durch bei dem Abziehvorgang brechende Verbindungsstege ermöglicht wird. Somit kann eine unbeab-

sichtige Farbvermischung an benachbarten Teilbereichen 63 an der Stempelplatte 5 vermieden werden, da die flächige Verbindung der Teilbereiche 63, entlang der ein Zusammenfließen von Farbe möglich wäre, entfernt wurde.

5 Durch die Rechneinheit 62 in Verbindung mit auf dieser betriebenen Softwaremitteln wird in einfacher Weise erreicht, sodass die Steuer- und/oder Regelvorgänge bzw. Berechnungsvorgänge der Steuereinrichtung 9 durch speziell zur Steuerung bzw. Regelung der Bearbeitungsvorrichtung 1 ausgebildete Softwaremittel, insbesondere einem Layoutprogramm und einem Steuerungsprogramm, erfolgen kann. Dazu kann die Steuereinrichtung 9 zur Steuerung
10 und/oder Regelung der Materialabtragungseinrichtung 6 über eine Steuerleitung 65 mit dieser verbunden sein, die bereits vorstehend beschrieben die Handhabungseinrichtung 7 über Steuerleitungen 30 mit der Steuereinrichtung 9 verbunden sein und über Steuerleitungen 66 die Tintenspendeeinrichtung 46 mit der Steuereinrichtung 9 steuer- und/oder regelbar verbunden sein. Wie in Fig. 6 strichpunktiert dargestellt, kann die Steuereinrichtung 9 und/oder die Be-
15 arbeitungseinrichtung 1 eine oder mehrere elektronische Schnittstellen umfassen, über die die erfindungsgemäße Bearbeitungseinrichtung 1 und deren Komponenten mit der Steuereinrichtung 9 zur Daten und/oder Signalübertragung verbindbar sind. Somit können bereits in an Fertigungsanlagen 14 verwendete Steuereinrichtungen 9 mit der Bearbeitungseinrichtung 1 verwendet werden und beispielsweise durch eine Softwareerweiterung an der Steuereinrich-
20 tung 9 diese zur Steuerung der Bearbeitungseinrichtung 1 vorbereitet werden kann.

Weiters ist es möglich, dass eine Dosiereinrichtung 67 der Tintenspendeeinrichtung 46 zur Steuerung bzw. Regelung der abzugebenden Art von Stempeltinte 47 und/oder der Mengen von abzugebender Stempeltinte 47 über ein oder mehrere Auslassöffnungen 55 über die
25 Steuerleitung 66 mit der Steuereinrichtung 9, insbesondere zur elektronischen Signal und/oder Datenübertragung, verbunden ist. Die Dosiereinrichtung 67 kann dabei aus dem Stand der Technik bekannten Vorrichtungen, wie z.B. durch Piezoelemente als Ausstoßeinrichtungen, gebildet sein, wobei jedoch in der dargestellten, bevorzugten Ausführungsvariante die Dosiereinrichtung 67 durch einen Druckerzeuger 68 gebildet ist.

30

Durch die Dosiereinrichtung 67 kann somit zumindest im Bereich des Abgabekanals 54 zumindest auf Mengenteile von Stempeltinte 57 eine Kraft ausgeübt werden, welche zum Ausstoß von Tintentropfen 58 aus der Auslassöffnung 55 führt. Vorzugsweise ist der Druck-

erzeuger 68 über Leitungen 69 mit den Tintenbehältern 51 pneumatisch wirkungsverbunden, sodass in den Tintenbehältern 51 und/oder den Strömungskanälen 52 der Flüssigkeitsleitungen 50 zumindest kurzzeitig ein Überdruck angelegt werden kann, wodurch ein Ausstoß der Stempeltinte 47 aus der Auslassöffnung 55 erfolgt.

5

Es ist weiters möglich, dass vorzugsweise im Bereich des Abgabekanals 54 und/oder in den Strömungskanälen 52 ein Sperrelement 70, insbesondere ein Rückschlagventil 71, angeordnet ist- siehe Fig. 4 -, welches bei Umgebungsdruck bzw. Unterdruck, insbesondere einem Druck niedriger als ein zum durchlässigen Öffnen einer Sperreinrichtung notwendiger Freigabedruck, in den Strömungskanälen 52 bzw. der Aufnahmekammer 53 in einer den Abgabekanal 54 flüssigkeitsdicht versiegelnden Stellung positioniert ist und beispielsweise bei angelegtem Überdruck in eine flüssigkeitsdurchlässige Freigabestellung verbringbar ist, so-

10

Zur Aufbringung von Stempeltinte 47 auf die Kissenanteile 11 sei noch angemerkt, dass dies bevorzugt an mehreren Tintenauftragungspunkten 56 an der Kissenoberseite 57 erfolgt, indem beispielsweise rasterförmig mehrere Auftragungspunkte durch die Abgabeeinrichtung 48 angefahren werden und entsprechend der Steuereinrichtung 9 vorgegebener Steuersignale an die Dosiereinrichtung 67 ein Auftragen von ein oder mehreren, gegebenenfalls unterschiedliche Flüssigkeitsmenge aufweisenden, Tintentropfen 58 erfolgt. Durch diese Raster- bzw. Matrixförmige Aufbringung von Tintentropfen 58 auf die Kissenoberseite 57 wird in den unterschiedlichen Teilbereichen der Kissenanteile 11 vorzugsweise im Wesentlichen die gleiche Tintenmenge gespeichert, sodass bei Kontaktieren der Kissenoberseite 57 mittels einer Stempelplatte 5 ein gleichmäßiger Farbauftrag auf diese erfolgen kann, wodurch Stempelabdrucke mit gleichmäßiger Farbintensität erzeugbar sind.

15

20

25

In Fig. 5 ist weiters eine besonders bevorzugte Ausführungsvariante einer Tintenspendeeinrichtung 46 dargestellt. Dabei weist die Abgabeeinrichtung 48 mehrere Abgabedüsen 49 auf, von denen bevorzugt jede der Abgabedüsen 49 zum Farbauftrag auf das Stempelkissen 4 von jeweils einer einzelnen Art einer Stempeltinte 47 ausgebildet ist und die Abgabedüsen 49, insbesondere dessen Auslassöffnungen 55, zweckmäßigerweise mit jeweils einem Strömungskanal 52 einer Flüssigkeitsleitung 50 strömungsverbunden sind. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass keine unerwünschte Vermischung von verschiedenartigen Stempeltinten 47

30

erfolgen kann, und somit keine Lösungsmittel zur artenreinen Haltung der beispielsweise in Fig. 4 gezeigten Aufnahmekammer 53 von Nöten sind.

5 Es sei jedoch auch die Möglichkeit erwähnt, dass durch mehrere, mit einer Aufnahmekammer 53 einer Abgabedüse 49 strömungsverbundene Flüssigkeitsleitungen 52 für unterschiedliche Arten von Stempeltinten 47 eine beabsichtigte, mengendosierbare Vermischung von unterschiedlichen Grundfarben, beispielsweise rot, grün und blau, erfolgen kann, sodass durch anteilmäßige Stempeltintenvermischung, insbesondere additive Farbmischung, beispielsweise Farben des gesamten Farbspektrums bzw. der Farbpalette der RGB-, CMYK-
10 Farben, usw. auf die Kissentteile aufgetragen werden können.

Es ist auch möglich, dass die Trennfugen 42 nach deren Herstellung mit einem Trennmateri-
al versehen bzw. ausgefüllt werden, wodurch eine gegenseitig abdichtende, zuverlässige Ab-
trennung der unterschiedlichen Kissentteile 11 erreicht wird. Die Abgabe des Trennmateri-
15 als kann z.B. über eine verstellbare Abgabeeinheit an der Effektoreinheit 19 erfolgen, wobei die Steuer- und/oder Regelung der Abgabeeinheit bzw. die Vorgehensweise des Ausfüllens ana-
log zu den beim Stempeltintenauftrag beschriebenen Möglichkeiten sein kann. Als Trenn-
material kann beispielsweise Kleber, Dichtmasse, usw. wie aus dem Stand der Technik be-
kannt verwendet werden. Nach dem Ausfüllen der Trennfugen 42 mit dem Trennmateri-
20 al kann der Farbauftrag auf die Kissentteile 11 erfolgen.

Die Ausführungsbeispiele zeigen mögliche Ausführungsvarianten der Bearbeitungsvorrich-
tung 1, wobei an dieser Stelle bemerkt sei, dass die Erfindung nicht auf die speziell darge-
stellten Ausführungsvarianten derselben eingeschränkt ist, sondern vielmehr auch diverse
25 Kombinationen der einzelnen Ausführungsvarianten untereinander möglich sind und diese
Variationsmöglichkeit aufgrund der Lehre zum technischen Handeln durch gegenständliche
Erfindung im Können des auf diesem technischen Gebiet tätigen Fachmannes liegt. Es sind
also auch sämtliche denkbaren Ausführungsvarianten, die durch Kombinationen einzelner
Details der dargestellten und beschriebenen Ausführungsvariante möglich sind, vom Schutz-
30 umfang mitumfasst.

Der Ordnung halber sei abschließend darauf hingewiesen, dass zum besseren Verständnis des
Aufbaus der Bearbeitungsvorrichtung 1 diese bzw. deren Bestandteile teilweise unmaßstäb-

lich und/oder vergrößert und/oder verkleinert dargestellt wurden.

Die den eigenständigen erfinderischen Lösungen zugrundeliegende Aufgabe kann der Beschreibung entnommen werden.

5

Vor allem können die einzelnen in den Fig. 1; 2, 3, 4; 5; 6; 7 gezeigten Ausführungen den Gegenstand von eigenständigen, erfindungsgemäßen Lösungen bilden. Die diesbezüglichen, erfindungsgemäßen Aufgaben und Lösungen sind den Detailbeschreibungen dieser Figuren zu entnehmen.

10

15

20

25

30

Bezugszeichenaufstellung

	1	Bearbeitungsvorrichtung	41	Dicke
5	2	Verbundteil	43	Schneidlinie
	3	Trageeinrichtung	44	Umfangsfläche
	4	Stempelkissen	45	Trennfläche
	5	Stempelplatte		
			46	Tintenspendeeinrichtung
10	6	Materialabtragungseinrichtung	47	Stempeltinte
	7	Handhabungseinrichtung	48	Abgabeeinrichtung
	8	Werkstückaufnahme	49	Abgabedüse
	9	Steuereinrichtung	50	Flüssigkeitsleitung
	10	Bearbeitungskopf		
15			51	Tintenbehälter
	11	Kissenteil	52	Strömungskanal
	13	Trennfuge	53	Aufnahmekammer
	14	Fertigungsanlage	54	Abgabekanal
	15	Aufstandsfläche	55	Auslassöffnung
20				
	16	Innenraum	56	Auftragepunkt
	17	Aufnahmeboden	57	Kissenoberseite
	18	Deckel	58	Tintentropfen
	19	Effektoreinheit	59	Oberflächenteilbereich
25	20	X-Richtung	60	Abstand
	21	Y-Richtung	61	Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung
	22	Antriebseinrichtung	61a	Ausgabeeinrichtung
	23	Rotationsmotor	61b	Eingabeeinrichtung
30	24	Übertragungselement	61c	Abbildung
	25	Tragarm	61d	Zwischenbereich
	26	Führungsanordnung	62	Recheneinheit
	27	Linearführung	63	Teilbereich
35	28	Führungsanordnung	64	Schneidlinie
	29	Antriebseinrichtung	65	Steuerleitung
	30	Steuerleitung		
			66	Steuerleitung
	32	Halterungseinrichtung	67	Dosiereinrichtung
40	33	Strahlenquelle	68	Druckerzeuger
	34	Energiestrahle	69	Leitung
	35	Umlenkspiegel	70	Sperrelement
	36	Laseranordnung	71	Rückschlagventil
45	37	Laserkopf		
	38	Laserstrahl		
	39	Bearbeitungsoberfläche		
40	40	Schnitttiefe		

Patentansprüche

1. Verfahren zur maschinellen Bearbeitung zumindest von aus einer Trageeinrichtung (3) und einem Stempelkissen (4) gebildeten Verbundteilen (2) mittels einer Bearbeitungsvorrichtung (1), bei dem zur Bearbeitung des Verbundteiles (2) zumindest ein Bearbeitungskopf (10) einer Materialabtragungseinrichtung (6) und der Verbundteil (2) durch eine von einer Steuereinrichtung (9) gesteuerten und/oder geregelten Handhabungseinrichtung (7) relativ zueinander, insbesondere in einer XY- Ebene, bewegt werden, und durch die Materialabtragungseinrichtung (6) ein Materialabtrag am Verbundteil (2) erfolgt, dadurch gekennzeichnet, dass durch die Materialabtragungseinrichtung (6) das zumindest teilweise mit der Trageeinrichtung (3) verbundene Stempelkissen (4) des Verbundteiles (2) in mehrere, über eine Trennfuge (42) voneinander beabstandete, Kissentteile (11) geteilt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass von der Steuereinrichtung (9) zumindest eine Schneidlinie (43) am Verbundteil (2), insbesondere an einer Bearbeitungsoberfläche (39), festgelegt wird und das Stempelkissen (4) entlang der Schneidlinie (43) in die Kissentteile (11) geteilt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass über eine Dicke (41) des Stempelkissens (4) bevorzugt entlang der Schneidlinie (43) zur Bildung der Trennfuge (42) durchgängig Material abgetragen wird und somit ein Verbundteil (2) mit nicht zusammenhängenden Kissentteilen (11) gefertigt wird.
4. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Trennen des Stempelkissens (4) in mehrere Kissentteile (11) diese bevorzugt durch eine Tintenspendeeinrichtung (46) mit Stempeltinte (47) bzw. färbenden Fluiden versehen werden.
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Kissentteile (11) mit unterschiedlichen und/oder gleichartigen, insbesondere verschiedenfärbige und/oder gleichfarbige, Stempeltinten (47) bzw. färbenden Fluiden versehen werden.
6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 oder 5, dadurch gekenn-

zeichnet, dass eine Tintenabgabe der Tintenspendeeinrichtung (46) in Form von Tintentropfen (58) erfolgt, die über ein oder mehrere Auslassöffnungen (55) in Richtung von zumindest einem Auftragepunkt (56) auf einen der Kissentteile (11) aufgetropft werden.

5 7. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass von der Steuereinrichtung (9) mehrere Auftragepunkte (56) einer Kissenoberseite (57) des Stempelkissens (4), insbesondere rasterartig, festgelegt bzw. vorgegeben werden.

10 8. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass verschiedenartige Stempeltinten (47) für die unterschiedlichen Kissentteile (11) jeweils über unterschiedliche Auslassöffnungen (55), die jeweils mit getrennten Aufnahmekammern in Stempeltintenbehältern (51) strömungsverbunden sind, abgegeben werden und/oder verschiedenartigen Stempeltinten (47) für die unterschiedlichen Kissentteile (11) über eine einzelne Auslassöffnung (55), die mit mehreren unterschiedlichen Aufnahmekammern
15 in Stempeltintenbehältern (51) für verschiedenartige Stempeltinten (47) verbindbar ist, abgegeben werden.

20 9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere, verschiedenartige, insbesondere verschiedenfärbige, Stempeltinten (47) vermischt werden und durch eine dosierbare, beispielsweise additive, Vermischung der Stempeltinten (47) weitere Arten bzw. Farben, insbesondere aus der Palette der RGB-, CMYK-Farben usw., von Stempeltinten (47) zum Auftrag auf die Kissentteile (11) erzeugt werden.

25 10. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest die Auslassöffnung (55), insbesondere eine Auslassdüse, der Tintenspendeeinrichtung (46) zur Tintenabgabe auf die unterschiedlichen Auftragepunkte (56), bevorzugt an Rasterpunkten, positioniert wird.

30 11. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass an den Auftragepunkten (56) ein gepulster Tintenauftrag durch je ein oder mehrere Tintentropfen (58) erfolgt.

12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 11, dadurch gekennzeichnet,

net, dass mittels kurzzeitig angelegtem Überdruck, insbesondere eines Druckstoßes, zumindest im Bereich der Auslassöffnung (55), bevorzugt in den Tintenbehältern (51), eine Abgabe der Stempeltinte (47) durch einen Flüssigkeitsausstoß aus der zumindest einen Auslassöffnung (55) erfolgt.

5

13. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Auslassöffnung (55) mittels einer, durch Kraftbeaufschlagung in Durchlassstellung verbringbaren und im Normalzustand vorzugsweise in Schießstellung befindlichen, Sperreinrichtung (70), insbesondere einem Rückschlagventil (71), gegenüber einer unbeabsichtigten Tintenabgabe abgedichtet wird.

10

14. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest eine Effektoreinheit (19), die vorzugsweise zumindest eine Abgabeeinrichtung (48) der Tintenspendeeinrichtung (46) und den Bearbeitungskopf (10) der Materialabtrageeinrichtung (6) umfasst, durch die Handhabungseinrichtung (7) verstellbar bzw. positionierbar ist.

15

15. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass durch die Steuereinrichtung (9) an der Bearbeitungsoberfläche (39) des Verbundteiles (2), insbesondere des Stempelkissens (4), Oberflächenteilbereiche (59) festgelegt werden und/oder festlegbar, sind und wonach entsprechend dieser Oberflächenteilbereiche (59) das Stempelkissen (4) vorzugsweise in die einzelnen Kissenteile (11) getrennt wird.

20

16. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass mittels der Steuereinrichtung (9) zwischen aneinandergrenzenden Oberflächenteilbereichen (59) die Schneidlinie (43) festgelegt wird, entlang welcher zumindest die Materialabtragungseinrichtung (6) durch die Handhabungseinrichtung (7) verstellt wird.

25

17. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Trageeinrichtung (3) für das Stempelkissen (4) und die Kissenteile (11) an einer Bodenplatte der gleichzeitig mit dem Trennvorgang des Stempelkissens (4) durch die Materialabtragungseinrichtung (6) entsprechend der Schneidlinie (43) angeritzt und/oder an Haltefortsätzen im Bereich der Bearbeitungsoberfläche (39) teilweise durchtrennt wird.

30

18. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass über die durch die Steuereinrichtung (9) kontrollierte Handhabungseinrichtung (7) die Effektoreinheit (19) oder einzelne Komponenten der Effektoreinheit (19) in einer XY-Ebene, insbesondere in einem durch zwei Koordinaten gebildeten, kartesischen Koordinatensystem, verstellt und positioniert werden.

19. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass über eine der Steuereinrichtung (9) zugeordneten Ein- und/oder Ausgabereinrichtung (61) die Festlegung der Oberflächenteilbereiche (59) erfolgt.

20. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass an der Ein- und/oder Ausgabereinrichtung (61), insbesondere einer Ausgabereinrichtung (61a) einer Recheneinheit (62) wie z.B. einem Personal Computer, eine Abbildung (61c), insbesondere eine Stempelfläche einer Stempelplatte, visualisiert wird und über die Ein- und/oder Ausgabereinrichtung (61), insbesondere die Eingabereinrichtung (61b), der Abbildung (61c) mehrere Teilbereiche (66, 67) zugeteilt werden.

21. Verfahren nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass die Zuteilung der Teilbereiche (66, 67) durch Festlegung von mehreren auszubildenden bzw. anzubringenden Gravuranordnungen, beispielsweise Schriftzügen, an der Abbildung (61c) erfolgt und diese Gravuranordnungen folglich bevorzugt an einer Stempelplatte mittels der Materialabtragungseinrichtung (6) gebildet werden.

22. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 19 bis 21, dadurch gekennzeichnet, dass entsprechend der Anzahl und Form der Teilbereiche (66, 67) bzw. Gravuranordnungen durch die Steuereinrichtung (9) die Oberflächenteilbereiche (59) bzw. Schneidlinien (53) am Stempelkissen (4) zum Trennen des Stempelkissens (4) in Kissentteile (11) festgelegt werden.

23. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Steuer und/oder Regelvorgänge bzw. Berechnungsvorgänge der Steuereinrichtung (9), beispielsweise die Festlegung der Schneidlinien (43), der Oberflächenteilbereiche (59), die Positionierung der Handhabungseinrichtung (7) usw., durch Softwaremittel erfolgen.

24. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass nachdem mittels der Ein- und/oder Ausgabeeinrichtung (61) die Teilbereiche (63, 64) bzw. Gravuranordnungen festgelegt wurden durch die Softwaremittel eine automatische Bereichs- bzw. Schneidlinieneinteilung zur Fertigung der Kissen- und/oder Stempelplatte erfolgt.

25. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Materialabtrag durch die Materialabtragungseinrichtung (6) über Energiestrahlung (34) von einer Strahlenquelle (33), insbesondere eines Laserstrahls (38) einer Laseranordnung (36), erfolgt.

26. Bearbeitungsvorrichtung (1), zumindest umfassend eine Materialabtragungseinrichtung (6) und eine Handhabungseinrichtung (7), wobei zumindest ein Bearbeitungskopf (10) der Materialabtragungseinrichtung (6) über die Handhabungseinrichtung (7) zumindest in einer XY- Ebene verstellbar, insbesondere bewegbar, ist und die Handhabungseinrichtung (7) zur Steuerung und/oder Regelung derselben mit einer Steuereinrichtung (9) verbunden und/oder verbindbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Bearbeitungsvorrichtung (1) eine Tintenspendeeinrichtung (46) zur bedarfsweisen Abgabe von Stempeltinte (47), insbesondere färbenden Fluiden, aufweist.

27. Bearbeitungseinrichtung nach Anspruch 26, dadurch gekennzeichnet, dass die Handhabungseinrichtung (7) zur Verstellung von zumindest einer Auslassöffnung (55) der Tintenspendeeinrichtung (46) beispielsweise relativ zu einer Werkstückaufnahme (8) ausgebildet ist.

28. Bearbeitungseinrichtung nach Anspruch 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Tintenspendeeinrichtung (46) zumindest eine Abgabeeinrichtung (48) mit einer oder mehreren Abgabelöcher (49) für Stempeltinte (47) aufweist.

29. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 28, dadurch gekennzeichnet, dass zur Bildung einer der Handhabungseinrichtung (7) zugeordneten Effektoreinheit (19) zumindest die Abgabeeinrichtung (48) der Tintenspendeeinrichtung (46) und/oder zumindest der Bearbeitungskopf (10) der Materialabtragungseinrichtung (6) dieser

zugeordnet sind und vorzugsweise an einer Halterungseinrichtung (32) der Effektoreinheit (19) mit dieser bewegungsgekoppelt angeordnet sind.

30. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 29, dadurch gekennzeichnet, dass die Effektoreinheit (19), insbesondere die Halterungseinrichtung (32), über die Handhabungseinrichtung (7) positionsverstellbar ausgebildet ist.

31. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 30, dadurch gekennzeichnet, dass, die Tintenspendeeinrichtung (46) zumindest eine durch einen Abgabekanal (54) gebildete Auslassöffnung (55) zur Abgabe der Stempeltinte (47) aufweist.

32. Bearbeitungseinrichtung nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, dass die Auslassöffnung (55) an der Abgabedüse (49) ausgebildet ist und die Auslassöffnung (55) mit zumindest einer Aufnahmekammer für die Stempeltinte, insbesondere einem Tintenbehälter (51), strömungsverbunden ist.

33. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 32, dadurch gekennzeichnet, dass die Tintenspendeeinrichtung (46) mehrere Abgabedüsen (49) mit Auslassöffnungen (55) aufweist.

34. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 31 bis 33, dadurch gekennzeichnet, dass die ein oder mehreren Auslassöffnungen (55) der Abgabedüsen (49) je mit einem Strömungskanal (52) für Stempeltinte (47) in Flüssigkeitsleitungen (50) strömungsverbunden sind.

35. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 34, dadurch gekennzeichnet, dass der zumindest eine Tintenbehälter (51) vorzugsweise stationär an einer Fertigungsanlage (14) angeordnet ist und dessen Aufnahmekammer für Stempeltinte (47) bevorzugt über zumindest eine Flüssigkeitsleitung (50) mit der oder den Auslassöffnungen (55) strömungsverbunden ist.

36. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 35, dadurch gekennzeichnet, dass die Tintenspendeeinrichtung (46) eine Dosiereinrichtung (67) zur

kontrollierbaren Abgabe von Stempeltinte (47) aufweist.

37. Bearbeitungseinrichtung nach Anspruch 36, dadurch gekennzeichnet, dass die Dosiereinrichtung (67) als Druckerzeuger (68) gebildet ist, der mit der Tintenzufuhr, insbesondere den Tintenbehältern (51) und/oder den Flüssigkeitsleitungen (50) und/oder dem Abgabekanal (54), zumindest im Bereich der Auslassöffnung (55) wirkungsverbunden ist.

38. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 37, dadurch gekennzeichnet, dass vorzugsweise im Bereich der Auslassöffnung (55) in der Tintenzufuhr, insbesondere der Abgabedüse (49) oder der Flüssigkeitsleitung (50), eine Sperreinrichtung (70), insbesondere ein Rückschlagventil (71), zur flüssigkeitsdichten Versiegelung der Auslassöffnung (55) angeordnet ist.

39. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 38, dadurch gekennzeichnet, dass eine Aufnahmekammer (53) der zumindest einen Abgabedüse (49) mit mehreren Tintenzufuhren, insbesondere Strömungskanälen (52), strömungsverbunden bzw. strömungsverbindbar ist.

40. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 39, dadurch gekennzeichnet, dass die Handhabungseinrichtung (7) zumindest eine Führungsanordnung (26, 28) und zumindest eine Antriebseinrichtung (22, 29) zur Verstellung bzw. Positionierung bevorzugt der Effektoreinheit (19) umfasst.

41. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 40, dadurch gekennzeichnet, dass die Antriebseinrichtung (22, 29) mit der Steuereinrichtung (9) zur Steuerung und/oder Regelung wirkverbunden ist und die Antriebseinrichtung (22, 29) zur bedarfsweisen Verstellung bzw. Bewegung eines Tragarmes (25) und/oder der Haltereinrichtung (31) der Effektoreinheit (19) mittels der Führungsanordnung (26, 28) ausgebildet ist.

42. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 41, dadurch gekennzeichnet, dass die Steuereinrichtung (9) eine Speichereinrichtung umfasst, in welcher Softwaremittel hinterlegt sind.

43. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 42, dadurch gekennzeichnet, dass die Steuereinrichtung (9) durch eine über eine Schnittstelle mit der Bearbeitungseinrichtung (1), insbesondere der Materialabtragungseinrichtung (6) und/oder der Handhabungseinrichtung (7) und/oder der Tintenzufuhr (46), verbundene Ein- und/oder Ausgabereinrichtung (61), insbesondere einer Rechneinheit (62), gebildet ist.

44. Bearbeitungseinrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 43, dadurch gekennzeichnet, dass die Materialabtragungseinrichtung (6) durch eine Strahlenquelle (33), insbesondere eine Laseranordnung (36), gebildet ist.

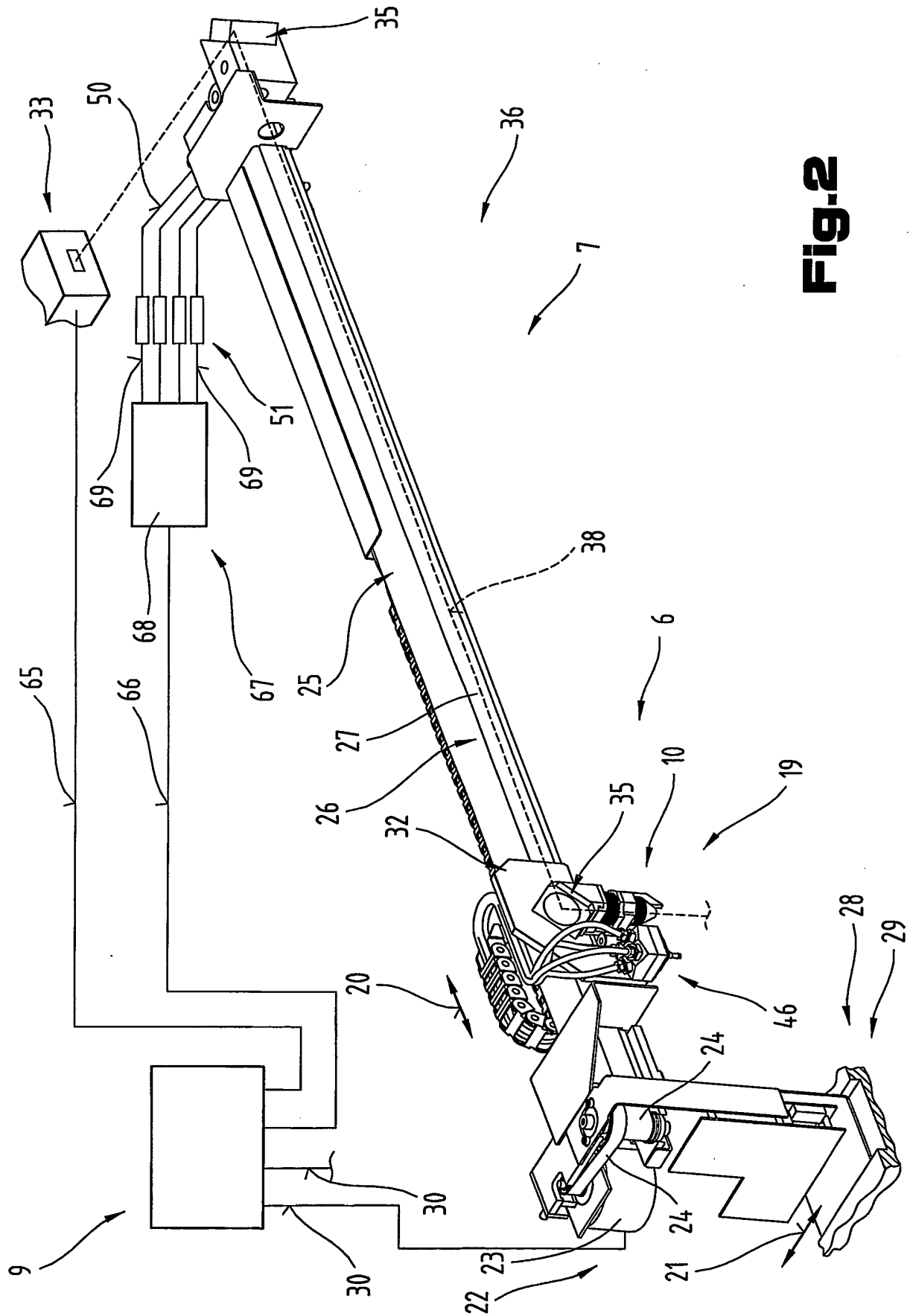
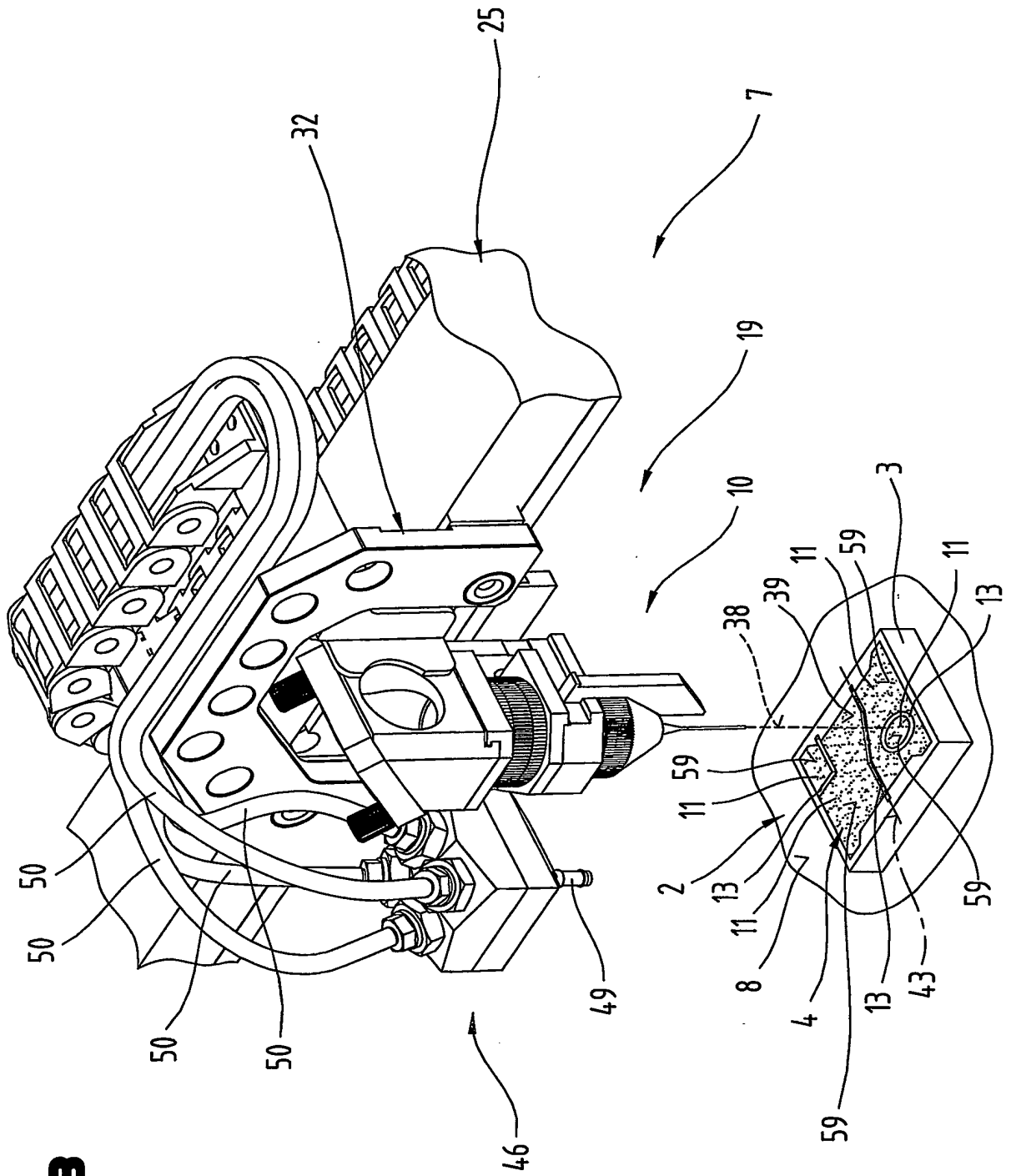


Fig. 2

9. 9. 11



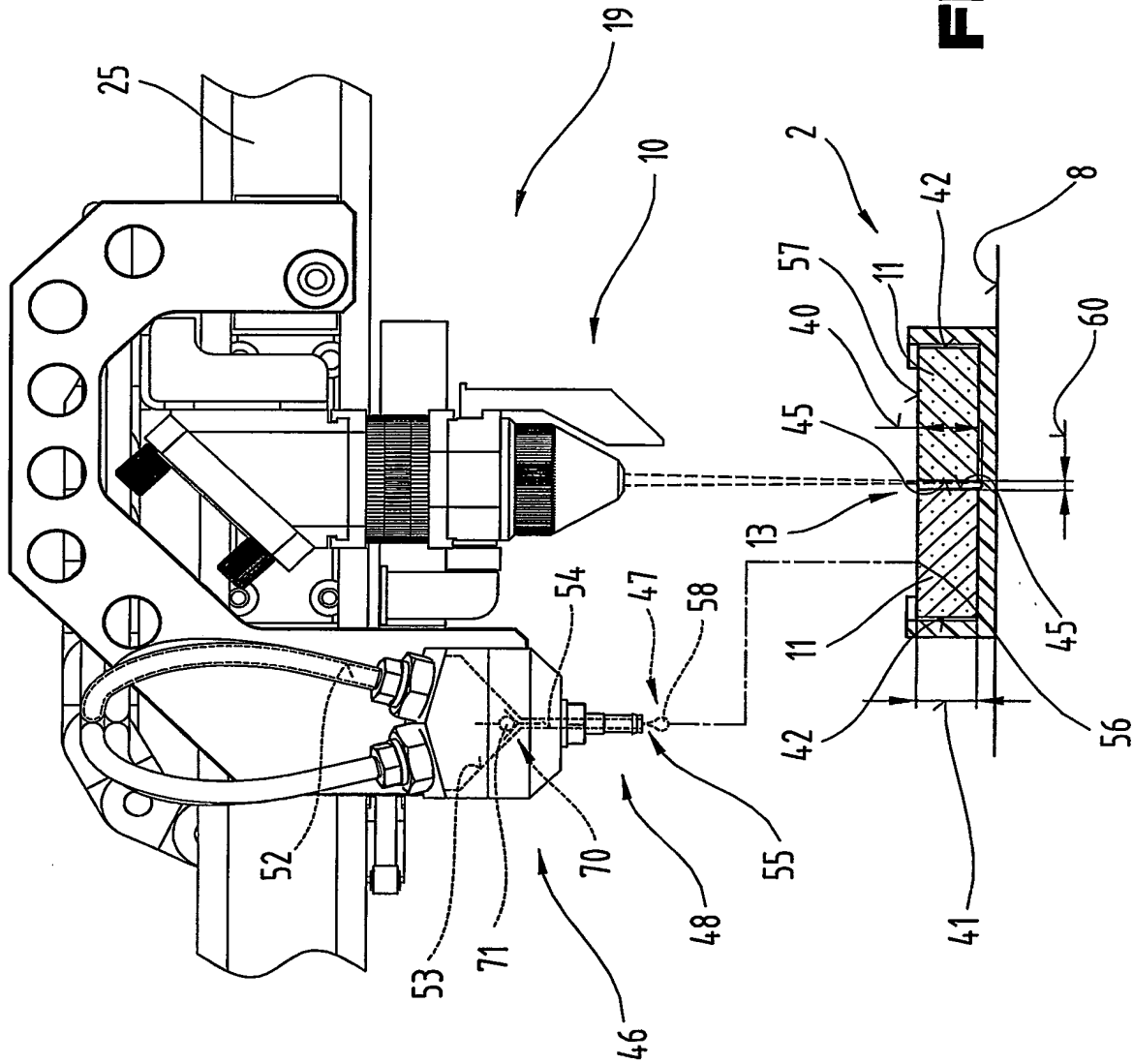


Fig. 5

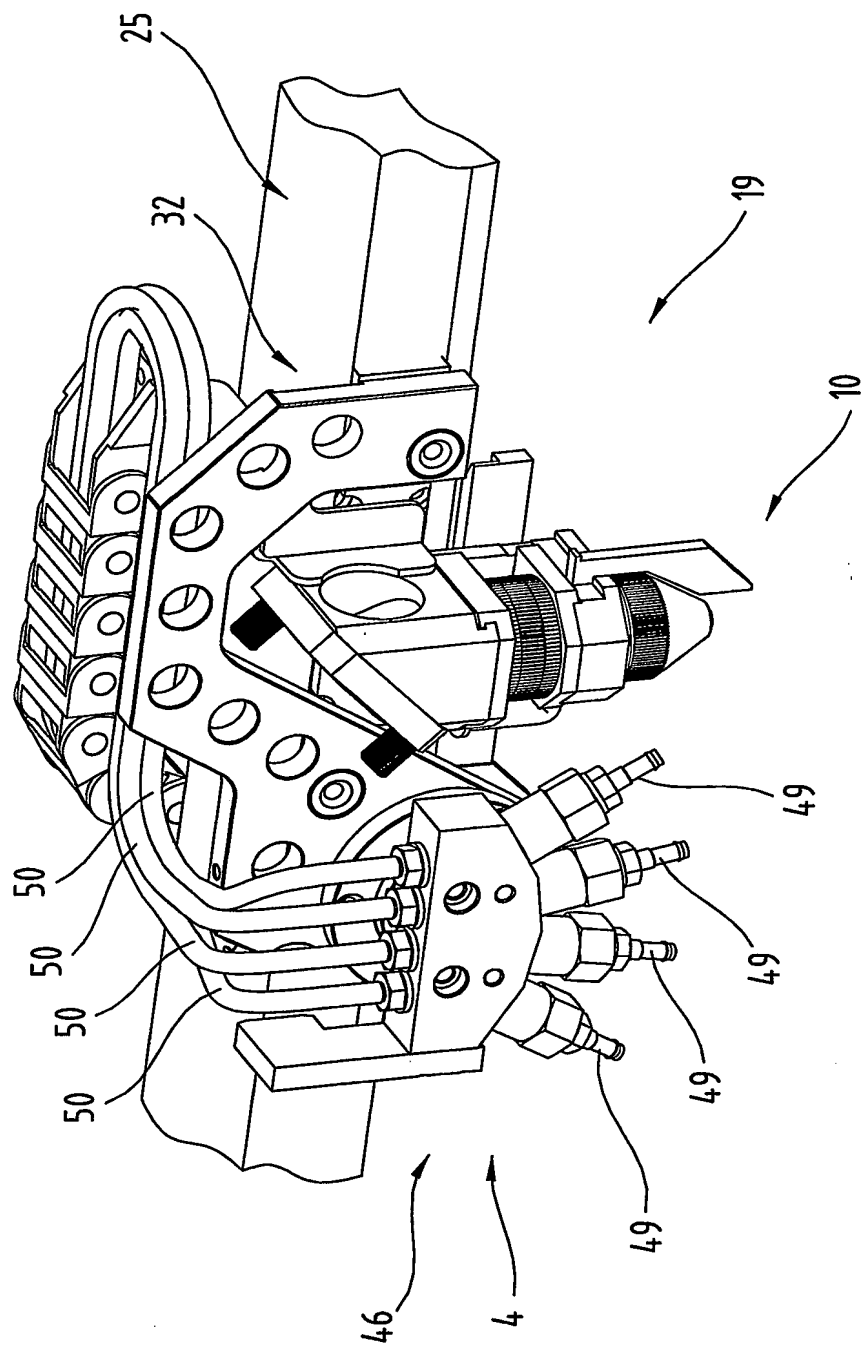
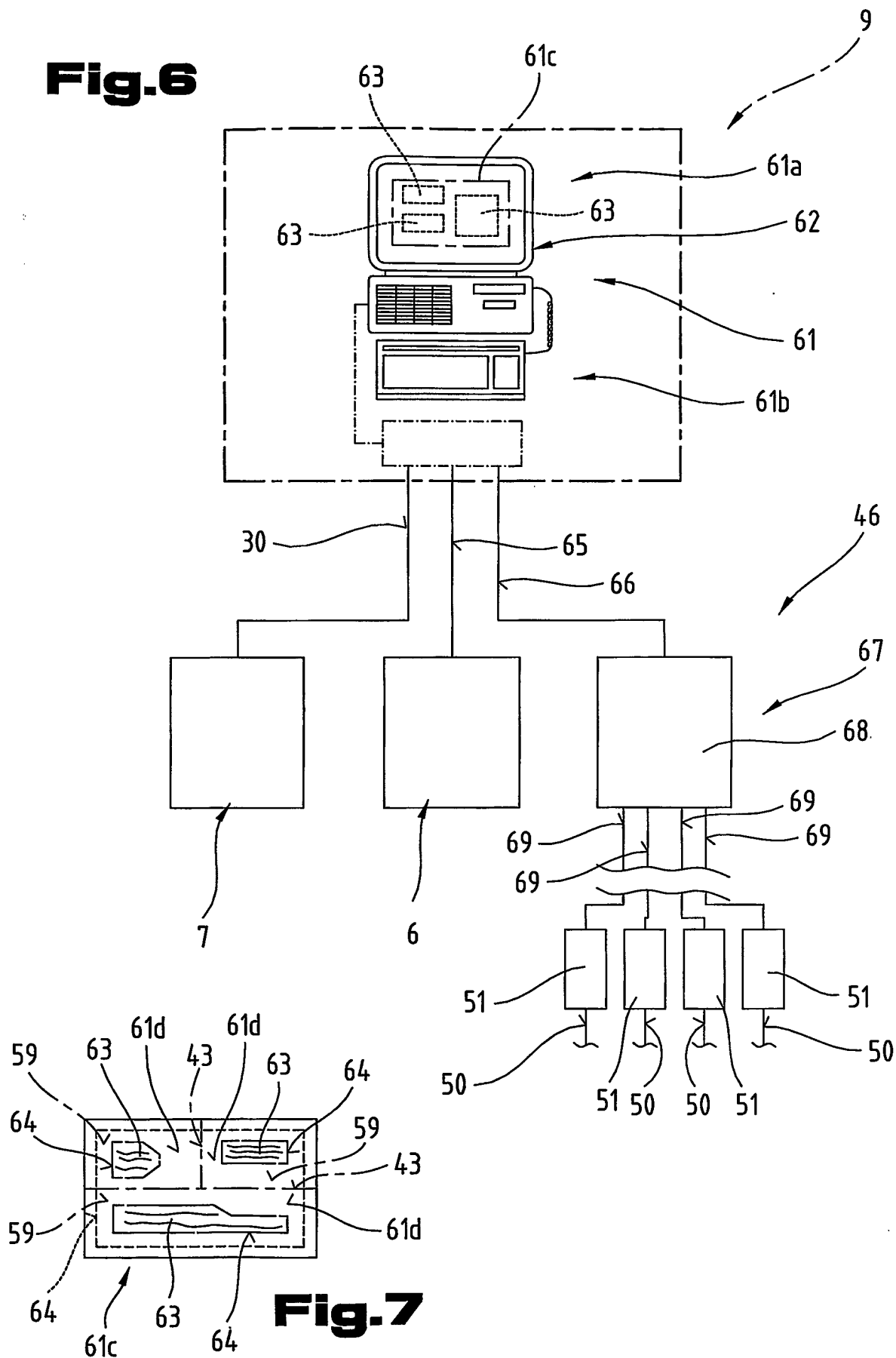


Fig.6**Fig.7**

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/AT2004/000061A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B23K26/40 B41K1/54 B23K26/36

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B23K B41K

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 3 009 440 A (KENT HANS F) 21 November 1961 (1961-11-21) the whole document	1-44
A	US 6 423 931 B1 (FAZENY STEPHAN ET AL) 23 July 2002 (2002-07-23) the whole document	1-44
A	DE 197 15 702 A (FRAUNHOFER GES FORSCHUNG) 22 October 1998 (1998-10-22) the whole document	1-44
A	US 5 601 644 A (YASOSHIMA RYO) 11 February 1997 (1997-02-11) the whole document	1,26

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *G* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

28 June 2004

Date of mailing of the international search report

09/07/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Duquénoy, A

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/AT2004/000061

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 3009440	A	21-11-1961	NONE	
US 6423931	B1	23-07-2002	NONE	
DE 19715702	A	22-10-1998	DE 19715702 A1	22-10-1998
			AU 8009098 A	11-11-1998
			WO 9846391 A1	22-10-1998
US 5601644	A	11-02-1997	US 5865892 A	02-02-1999

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/AT2004/000061

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B23K26/40 B41K1/54 B23K26/36

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B23K B41K

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 3 009 440 A (KENT HANS F) 21. November 1961 (1961-11-21) das ganze Dokument	1-44
A	US 6 423 931 B1 (FAZENY STEPHAN ET AL) 23. Juli 2002 (2002-07-23) das ganze Dokument	1-44
A	DE 197 15 702 A (FRAUNHOFER GES FORSCHUNG) 22. Oktober 1998 (1998-10-22) das ganze Dokument	1-44
A	US 5 601 644 A (YASOSHIMA RYO) 11. Februar 1997 (1997-02-11) das ganze Dokument	1,26

<input type="checkbox"/> Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen		<input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie	
<p>* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :</p> <p>*A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist</p> <p>*E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>*L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)</p> <p>*O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht</p> <p>*P* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist</p>		<p>*T* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist</p> <p>*X* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden</p> <p>*Y* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist</p> <p>*Z* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist</p>	
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche <p>28. Juni 2004</p>		Absendedatum des internationalen Recherchenberichts <p>09/07/2004</p>	
Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Bevollmächtigter Bediensteter <p>Duquénoy, A</p>	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/AT2004/000061

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 3009440	A	21-11-1961	KEINE		
US 6423931	B1	23-07-2002	KEINE		
DE 19715702	A	22-10-1998	DE	19715702 A1	22-10-1998
			AU	8009098 A	11-11-1998
			WO	9846391 A1	22-10-1998
US 5601644	A	11-02-1997	US	5865892 A	02-02-1999